

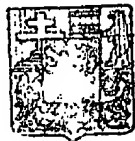
se nyní při  
hu. Teplota  
o plynného  
ání lze pře-  
váno. Doba

utno zacho-  
ko při chlo-  
pro praxi  
rníkové síry  
ou vyžaduje

ený, že k po-  
tu sirníkové  
neb vzduchu.

# PATENTNÍ ÚŘAD

## REPUBLIKY



## ČESKOSLOVENSKÉ.

1 řída 8 b.

Vydáno 10. října 1931.

# PATENTOVÝ SPIS č. 37619.

ORYX FABRICS CORPORATION, NEWARK (Sp. St. A.).

Přístroj k zhotovování natmelených vláknových výrobků.

Přihlášeno 20. února 1929.

Chráněno od 15. května 1931.

Předmět vynálezu vztahuje se na způsob a přístroj pro výrobu lepeného florového či sametového zboží, které se používá pro hrubé vlněné deky, koberce, sukna pro čalouníky a jiných sametových výrobků. Podle způsobu předloženého vynálezu vytvoří se prostředky pro výrobu lepeného florového zboží, u kterého látka používaná k výrobě floru, může býti nanášena, aniž by nastala nějaká ztráta neb zkažení a lze používat jakožto látku libovolný druh vláken neb příze, předemná vlákna aneb nepředemná vlákna jako vlnu, a rostlinná vlákna a též vlákna, která se nedají přísti, jako na př. koží chlupy atd. Stroj podle vynálezu pro výrobu lepeného florového zboží obsahuje též prostředky pro držení součástí pro vytvoření floru pod kontrolou během řezání vláken, takže vnější konce, jež byly odříznuty, leží v jedné rovině. Stroj jest opatřen též prostředky pro posouvání odříznutých dílu vláknitého materiálu kupředu za současného udržování v doteku se základním materiálem, ku kterému se připevní pryžovým tmelem, který se dá vulkanisovati. Dále jest stroj opatřen zařízením pro vulkanisování, takže když tmel se vulkanisuje, vlákna jsou trvanlivě připojena k základně. Dále jest opatřen prostředky pro ořezávání připojených vláken.

Z následujícího popisu bude vyplývat, že stroj se může používat buďto se separátory (oddělovače), které udržují části vláken na svém místě při řezání a při průchodu strojem, až vlákna se připevní k základně. Rovněž může býti stroj používán bez separátorů. Bude zřejmé, že při vynechání separátorů se dosáhne větší florová hustota v dohotoveném výrobku.

Na přiložených výkresech jest znázorněn výhodný tvar stroje a jest obr. 1 schematický pohled na přístroj vytvořující flor, obr. 2 jest řez v nárysu podle čáry 2—2 v obr. 5 a znázorňuje čelní konec stroje, obr. 3 jest částečný řez v nárysu a znázorňuje pramen, který jest držán ve své poloze napájecími čelistmi krátce před tím, než jest uchopen svěracími čelistmi. Obr. 4 jest podrobný postranní pohled na stroj podle čáry 4—4 obr. 5. Obr. 5 jest čelní pohled na stroj znázorňující systém vaček a pák pro vyvolání pohybu různých částí stroje, obr. 6 jest půdorys právě uvedeného konce stroje, obr. 7 jest podrobný řez strojem podle čáry 7—7 obr. 5, obr. 8 jest podrobný pohled v řezu znázorňující polohu částí při řezání, obr. 9 jest svislý řez podle čáry 9—9 obr. 5, obr. 10 jest podrobný řez znázorňující pohyb pístu do nejkrajnější přední polohy, při čemž řezací díl drží kolíčky, které se posunou do nadzdvihnuté polohy, obr. 11 jest postranní

Best Available Copy

pohled na část stroje v řezu podle čáry 11—11 obrazu 5, obr. 12 jest svislý řez podle čáry 12—12 obrazu 11 a znázorňuje řezací díl s kolíčky v nadzdvíhnuté poloze, obr. 13 jest podrobný pohled na polohu řezacích částí v komoře 93 mezi řemeny pro vyvolání tlaku, obr. 14 jest půdorys na část stroje, kterým se vyvolá pohyb řezacích válečků napříč stroje, obr. 15 jest půdorys části stroje znázorněné v obr. 14, a ukazuje řezací válečky v doteku s vlákny na počátku řezání, obr. 16 jest čelní pohled na část stroje, která reguluje pohyb řezacích válečků, obr. 17 jest podrobný pohled na regulační ventil 40 znázorněný v poloze podle obr. 16, obr. 18 jest postranní pohled na část stroje znázorněnou v obr. 16, v řezu podle čáry 18—18 obrazu 16, obr. 19 jest podrobný pohled na regulační ventil 40, jež se nachází v poloze při výfuku s čelního konce pracovního válce 40, obr. 20 jest půdorys v řezu podle čáry 20—20 obrazu 11, obr. 21 jest podrobný řez podle čáry 21—21 obrazu 11, obr. 22 jest podrobný řez znázorňující napájecí kolíček odlučovače v nadzdvíhnuté poloze spolu s odlučovačem, obr. 23 jest půdorys znázorňující napájecí kolíčky odlučovače v poloze podle obrazu 22, obr. 24 jest řez částí stroje podle čáry 24—24 obrazu 11, obr. 25 jest podrobný pohled na odlučovače, obr. 26 jest schematický řez podle čáry 26—26 obr. 4, obr. 27 jest podrobný řez podle čáry 27—27 obrazu 6, obr. 28 jest částečný řez v půdorysu podle čáry 28—28 obrazu 4, obr. 29 jest půdorys v řezu částí řezacího válečku a připojené nožové tyče, obr. 30 jest podrobný pohled v řezu na část stroje podle čáry 30—30 obrazu 29 a obr. 31 jest řez podle čáry 31—31 obrazu 29.

Stroj podle vynálezu bude v dalším popsán za používání vrstvy vláken vzhledem k tomu, že lze používat též příze nebo jiných předemných neb napředemných vláken. Vlákenná vrstva může být napájena na př. z nálevky 900 (viz obr. 5), která ku části stroje 902 připojena jest pomocí klespi 901 a napájí se vlákenná vrstva do napájecích čelistí 1—2 (obr. 2) s výhodou pomocí vodících desek 10 a 20, které jsou připojeny k napájecím čelistím.

Čelist 1 jest s výhodou pevně spojena s částí 120 (obr. 7), která se pohybuje ve svislých vodítkách 122 kusu 18, který jest osově posuvatelný ve vodítkách 182 (viz obr. 5), nacházející se v kostře stroje a jest blok čili smykadlo 18 pohyblivé pomocí vačky 11, namontované na vačkovém hřídeli 24. Vačka působí pomocí zalomené páky na tyč 15 (obr. 2), při čemž jedno rameno 17 páky připojeno jest ku smykadlu 18 pomocí kolíčkového a šárhového spojení 16. Rameno 18 (obr. 2) nese váleček 12, který se dotkne povrchu vačky 11. Zvýšená část 118 vačky 11 posune pomocí páky smykadlo vůči síle zpružiny 140 a tyč 14, která jest pevně přimontována na část 120 kostry 19 stroje tvoří opěru pro zpružinu. Při vodorovném pohybu klouže čelist 1 na jednom nebo vícero (s výhodou dvou) kolíčkách 200 (obr. 2), které jsou pevně spojeny s čelistí 2 a prochází tyto kolíčky vrtáním 100 v čelisti 1, čímž se umožní vodorovný pohyb čelisti. Část 120, která jest připojena k čelisti 1, klouže ve svislých vedeních 122 dílu 18 čili smykadla a umožňuje svislý pohyb čelisti 1 spolu s čelistí 2. Při práci pracuje čelist 1 a 2 spolu v téže vodorovné rovině. Čelist 2 jest pevně spojena s tyčí 27, která se pohybuje ve svislých vedeních 29 (viz obr. 11 a 2) a jest k ní připojena tyč 270, ku které opět připojena jest svislá tyč 20, která u 23 jest kloubovitě spojena s pákou 23 (viz obr. 12), kterážto páka u 15 jest přikloubena (viz obr. 11) a uvádějí se tyto části v činnost pomocí vačky 21 a válečkem 22 upraveným na páce 23. Zpružiny 28 jsou připojeny ke koncům 260 tyčí 26 a připojeny druhým koncem ke kolíčkům 192, upraveným na kostře 19 stroje (viz obr. 12) a udržují tyto zpružiny válečky 22 v doteku s vačkami 21, které slouží k účinnému pohybování čelisti 2 v souhlasu s pohybem vačky.

Vačky 21 a 11 se s výhodou upraví na též hřídeli 24, nejlépe se naklíní, takže jakmile byly čelisti správně nařízené, jejich nadzdvíhování a spouštění, jakož i jejich otevírací a uzavírací pohyby budou na sebe závislé

a provedení se 4  
vlastností vrstvy  
při pohybu a  
v souhlasu s p  
S výhodou se  
řezací pomocí  
vačky 21 čelisti  
přivede nový  
materiál 30, k  
konci vlákenné  
vrstvy 27, k  
pevně spojené  
s částí účinné  
části zastaví  
to nejméně na  
konci, jsou nam  
stroje (viz obr  
při práci 31  
při čemž objím  
na kterém svár  
válečky udržuj  
tyčí 20 a při  
materiálu.

S výhodou č  
spojena jest s  
u 22, takže č  
(viz obr. 2), k  
nebo svačkov  
přimontován 21  
části 120 na  
kolíček 200 m  
konci 21 omezi  
kostře 19.

Ku nožov  
namontován  
přimontován  
přimontován s pohy  
s částí vláknov  
ve vodítkách 5  
části stroje a  
dráčky 503 (viz  
30, na kterých  
objímání 2 řez  
plunžerem a ra  
zorněno a jsou  
Na ramenech  
v dráčkách 511

Kolíčky 7  
naše poloze pro  
5 se pohybuje  
tyčí 21, jak ob  
obvaz 26 v d  
Aby kolíčky re  
dráčky 77 jest 1  
přední a zpět z  
znázorněné čar

87019

8

a provádí se v předem určeném poměru k sobě pro uchopení a pohybování vláknové vrstvy svisle dolů a uvolnění této při pohybu směrem ven, jakož i při pohybu nahoru pro nový svěrací pohyb. Tyto pohyby provedou se nutně v souladu s pohyby jiných částí stroje, jak bude v dalším popsáno.

Svěrací čelisti 3 a 30 (viz obr. 9) slouží k držení vláknové vrstvy při řezání pomocí horního nožového okraje 4 a současně k držení vláknové vrstvy 9, když čelisti 1 a 2 se pohybují po straně od vrstvy pryč a nahoru, aby provedly nový napájecí pohyb. Svěrací čelisti 3 jsou s výhodou pohybovány vačkami 33, které se dotýkají válečků 34, upravených na pákách 36, které jsou kloubově uloženy u 15, a spojí se horní rameno 35 pák 36 klouby 38 s rameny 37, která jsou otočně spojena pomocí čepů 39 s odlitkem, který jest pevně spojen s čelisti 3. Vačky 33 jsou s výhodou otavřeného tvaru a aby se docílil účinný pohyb pák 36, ku kterým svěrací čelist 3 jest připojena, bude zapotřebí udržovati válečky 34 v tlakovém spojení s povrchem vaček a to nejméně na části jejího pohybu. K tomuto účelu používají se zpružiny 314, které jsou namontovány na tyčích 316, jež jsou pevně spojeny s kostrou stroje (viz obr. 8 a 9) a zpružiny jsou udržovány ve své poloze na tyčích pomocí matek 318 na jednom konci a pomocí objímky 310 na druhém konci, při čemž objímky kloužou na tyčích a spojeny jsou se základní částí odlitku, na kterém svěrací čelist 3 jest namontována neb pevně spojena. Těmito prostředky udržuje se svěrací čelist 3 v tlakovém styku s vrstvou vláken, která tvoří flor neb pod., a nařídí se takto samočinně pro různé tloušťky materiálu.

Svěrací čelist 30 má s výhodou tyč, která vyčnívá po straně přes stroj a spojena jest s postranními rameny, která příkloubena jsou horními konci u 32, takže čelist 30 může býti vykyvována dovnitř pomocí zpružiny 304 (viz obr. 2), která působí na dolní konec čelistového článku. Aby článek 30 nebyl vykyvován směrem dovnitř o příliš velký kus, upraví se narážky 300 na postranních člancích desky 30, jak znázorněno podrobněji v obraze 12 výkresu. Tyto narážky nařídí se v poloze pomocí matek 302, při čemž délka kolíčku 300 může býti změněna a vykyvování dolní části čelisti 30 směrem ven se omezí, jelikož konce kolíčku narazí na sousedící část strojové kostry 19.

Pod nožovým břitem 4 (obr. 2) jest držána vrstva vláken při řezání pomocí separátoru čili oddělovače, nacházejícího se na každé straně vrstvy, jak znázorněno v obraze 8 a kolíček 4 se nachází ve spuštěné poloze, při čemž plunžer 5 pohybován jest sousedícím oddělovačem 8 do tlakového styku s částí vláknové vrstvy, nacházející se pod nožem. Plunžer 5 jest pohybován ve vodičkách 50, jak z obrazu 28 zřejmo. Plunžer sahá s výhodou přes celou šířku stroje a odpovídá v podstatě šířce jednoho oddělovače. Plunžer má drážky 503 (viz obr. 24) na svých stranách, které kloužou přes vodící články 80, na kterých jsou oddělovače uspořádány při průchodu příslušným otvorem k řezacímu dílu stroje a následující části přístroje. Spojení mezi plunžerem a rameny 56 (viz obr. 9 a 28) zalomených pák 54 jest jasně znázorněno a jsou páky k ramenům 56 připojeny pomocí táhel 58 a kloubů 59. Na ramenech 55 zalomených pák nachází se válečky 52, které se pohybují v drážkách 510 vaček 51 a způsobí takto pohyb plunžeru 5 kupředu a zpět.

Kolíčky 7 se střídavě nadzdvihnou a spustí a tvoří opěru v nadzdvíhnuté poloze pro řezací nůž na vstupním konci řezací komory 92, když plunžer 5 se pohybuje zpět. Tyto kolíčky se s výhodou uspořádají šikmo na kolíčkové tyči 71, jak obzvláště znázorněno v obr. 12 a pročnávají tyto kolíčky šikmo otvory 76 v desce 77, která tvoří půdu na vstupním konci řezací komory. Aby kolíčky resp. kolíčková tyč 71 se pohybovala v šikmém směru k otvorům desky 77 jest kolíčková tyč uložena ve vodičkách 70, takže se pohybuje kupředu a zpět z polohy znázorněné plnými čarami do zatažené polohy u 71', znázorněné čerchovaně. Pohyb kolíčkové tyče ukončen jest pomocí pák 73

(viz obr. 7), které s výhodou jsou u 16 přikloubeny a mají válečky 74, upravené na koncích ramene pák 70, které spolupracují s otvory 78 tyče 72 a mají tyto otvory podélný tvar, jak znázorněno v obr. 12, aby se umožnil poměrný postranní pohyb kolíčkové tyče, jakmile páky se nadzdvihnou a spustí v kolmé rovině. Aby páky 70 byly uváděny v činnost, mají vačky 72 (viz obr. 5 a 7) drážky 720 a jsou tyto vačky namontovány na vačkovém hřídeli 94, přičemž se uvádí v činnost pomocí válečků 75 namontovaných na pákách 70 a pohybujících se ve zmíněných drážkách. Pomocí popsaných prostředků se kolíčky 7 spustí a nadzdvihnou v předem určených obdobích, jak bude později popsáno a závisí nadzdvíhnutí a spuštění na tvaru drážek ve vačkách 72, jak z obr. 7 vidno.

Při práci stroje se při ořezávání s výhodou používají oddělovače 8, aby dolní část vláknového pramenu byla pevně držána mezi pístem a odřezávacími díly v odřezávací komoře a dále, aby odřezávané části vlákna byly po jejich odříznutí a posunu do odřezávací komory pevně držány a aby nebyly rozcuchány v této komoře, při čemž vláknové konce vykazují stejnoměrný rovný povrch. V případě, že by vlákna pro odřezávání měnila vzájemně vzájemnou polohu, t. j. rozcuchají-li se, vystupují konce vláken ze společné roviny a vláknová hmota nemohla by být připevněna jednotně k základu.

V případě, že stroj pracuje bez oddělovače, jest důležité, aby části vláknového pramene, které se mají odříznouti, byly pevně držány při odřezávání, aby se obdržel stejnoměrný řez a musí se odřezávané části posunouti do odřezávací komory, aniž by poloha vláken v jednotlivých odřezávacích pásmech se změnila. Prostředky, které se uspořádají a jež budou v dalším popsány včetně pístu a přidržných kolíček, slouží k držení vláken při odřezávání a to lhostejno, zda-li stroj pracuje s oddělovači aneb bez nich.

V obraze 20 jsou znázorněny spolupracující části, pomocí kterých oddělovače se posunou do místa doteku s vláknovým pramenem a obsadí komoru 82, ve které oddělovače, které se mají posunovat, se ukládají v zásobníku 81, který může uschovat velký počet oddělovačů a jest zásobník tak vytvořen, že může být velmi rychle do stroje zasazen. Oddělovače mohou být sbírány a zasazeny do zásobníku, jakmile jsou vytáhnuty odstraňovacím zařízením 96 pro oddělovače (obr. 1). Vytahování z pásu vláken, dříve se, jakmile byla připevněna k podkladu. Zásobník 81 má s výhodou tvar znázorněný v kolmém řezu k obrazu 21 a v půdorysu v částečném řezu obraze 20. Zásobník jest znázorněn v napájecí poloze a to v napájecí komoře 82 oddělovačů. Komoře 82 jest s výhodou uspořádána pod deskou 87 (viz obr. 2), na které klouže píst 5 a nachází se horní část desky v jedné rovině s dolní částí odřezávací komory 92.

Aby oddělovače byly vloženy, zavede se zásobník do stroje otvorem 80 a pohybuje se zásobník uvnitř směrem k narážce 821, ve kteréžto poloze kolíček 822 stojící pod vlivem zpružiny a jež spojen jest se zásobníkem, zaskočí do odpovídajícího otvoru 823 v části 87 komory ve stroji, která udržuje zásobník na svém místě při napájení oddělovačů. Oddělovače pohybují se kupředu do pracovní polohy nadzdvihacími kolíčky 6 pomocí zpružinyho zařízení 84, jež má napájecí tyče 85, které pohybují oddělovače podél vodičích lišt 80', upravených na každé straně zásobníku a upraví se napájecí tyče s výhodou ve válcovitých pouzdrech 88, která se s výhodou připojí k části 87 kostry pomocí šroubového spojení. Tyče 85 prochází otvory 86 ve skříňové části 87 a tlačí proti pohyblivému napájecímu článku a nebo vnikne do postranní části 870, která jest upravena na vodičích lištách 80' a postupně pohybují se vůči otvoru 69 pro napájení oddělovače (viz obr. 23) v tom pořadí, jak oddělovače se jeden za druhým přivedou v dotek s odříznutými částmi vláknového pramene. Na vnějším konci každé tyče 85 jest drážka 89, která omezuje pohyb tyče dovnitř. Mezi koncem tyčového pouzdra 88 a na-

87619

5

rážkou 850 nachází se pružný článek 851, který tlačí tyč 85 dovnitř a poskytuje žádaný tlak pro napájení oddělovačů.

Aby nyní oddělovače byly umístěny před pístem 5, přicházejí-li ze zásobníku 81, upraví se nadzdvíhovací kolečky 6 pro oddělovače (viz obr. 7, 22 a 24), které s výhodou se umístí na základním článku 65, který se nadzdvihne a spustí jak žádáno a to pomocí pák 62, které s výhodou jsou namontovány na hřídeli 15 a uváděny v činnost jednou neb vícero vačkami 66 (viz obr. 7 a 5), namontovanými na vačkovém hřídeli 24. Vačky jsou opatřeny drážkami 660, ve kterých se pohybují válečky 61, spojené s rameny 62 pák. Na pracovním konci každé páky 62 nacházejí se válečky 64, které spolupracují s patřičnými drážkami 650 v kolečkové tyči 65 (viz též obr. 24).

Aby píst 5 mohl být pohybován kupředu přes konce nadzdvíhnutých koleček 6, upraví se řada podélných štěrbin neb drážek 502 na dolní straně pístu (viz obr. 24), které odpovídají počtem a polohou počtu a poloze koleček 6.

Kolečková tyč 65 znázorněna jest v obr. 9 ve spuštěné poloze a jest vidno, že oddělovače 8 v zásobníku 81 pro oddělovače byly pohybovány kupředu tyčemi 85 stojícími pod vlivem zpružin, takže nejprřednější oddělovač tlačěn jest na protilehlou stěnu nad čelní stranou 60 koleček 6, při čemž, jakmile se kolečky 6 pohybují směrem nahoru otvory 63 (viz obr. 22) ve stěně 77, uchopí horní plocha 60 kolečky 6 dolní hranu nejprřednějšího oddělovače a pohybuje se oddělovač směrem nahoru otvorem 69 (viz obr. 22). Během pohybu oddělovače nahoru jest veden tento v úzké drážce 60, takže nemůže se ze své polohy vyklopiti. Oddělovač 8 prochází mezipokohou znázorněnou v obr. 2 až přijde do nadzdvíhnuté polohy znázorněné v obr. 3 (podrobněji znázorněno v obr. 22), ve kteréžto poloze se oddělovač nachází blízko u čelní plochy pístu 5. Jest samozřejmé (viz obrazy 3 a 22), že při pohybu oddělovače nahoru úzkou drážkou 69 se tento vede mezi čelní stranou stěny 77 a sousedící stěnou, ve které se nachází distanční kusy 68, jejichž výška odpovídá nejvyšší poloze koleček 6 a jsou distanční kusy upraveny naproti ploše 67 kolečku 6. Na dolní straně pístu nacházejí se drážky 502 které umožňují pohyb pístu přes distanční kusy 68 a konce koleček 6. Jakmile se oddělovač nadzdvihnul do nadzdvíhnuté polohy před pístem a to mezi tímto a vodícími drážkami 80, pohybuje se oddělovač podle plochy 60 na vodících listách a to pohybem pístu směrem kupředu. Oddělovač zůstane poté též ve spojení s podobnými vodícími listami a to tak dlouho, až základní látka byla přitmelena k vláknům a oddělovače se v části 98 přístroje odstraní (viz obr. 1).

Podle obr. 14 provede se řez pomocí přechodu válečků 41 přes část vláknového pramene, která jest v doteku s břitem 4 nože. Jak je podrobně znázorněno v obr. 29, namontují se řezací válečky 41 v pouzdře 418 a to v kuličkových ložiskách 411, aby tření bylo zmenšeno a umožněn rychlý řez vláknového materiálu. Pro každý váleček používá se s výhodou zvláštní pouzdro, aby oddělené nařizování neb nahrazení řezacích válečků bylo umožněno. Ve znázorněné konstrukci (viz obr. 14), nachází se v použití pět řezacích válečků, uložených v pouzdrech 418, která jsou připojena k nožové tyči 42 a lze každý váleček v řadě snadno a rychle odstraniti tím, že se ustalovací šrouby 427, jež jsou s nimi spojeny, vysroubují a pouzdro od nožové tyče 42 odejme, při čemž zpružina 426 jest uvolněna a klíny 429, které udržují pouzdra ve stejné rovině se mohou odstraniti. Výhodný způsob montování válečků v pouzdrech jest dostatečně znázorněn v obrazech 29, 30 a 31 a nepotřebuje být dále popsán.

Nožová tyč 42, ku které skříně nesoucí řezací válečky se poddajně připevní ve znázorněném způsobu, jest s výhodou namontována nařiditelně v desce 47 viz obr. 2 a 14 aby byl umožněn postranní pohyb válečků 41 přes sousedící část vláknového pramene 9 a břitem 4 nože. Pomocí šroubů 428



6

87619

může se naříditi velikost posunu nožové tyče 42 v drážkách 470 (viz obr. 2, 14 a 28). Deska 47 má s výhodou dvě části 471 viz obr. 14, které vyčnívají z hlavního tělesa kostry 47 a které spojeny jsou s pákami 44 pomocí kolíčkového a drážkového spojení 48 jak znázorněno podrobněji v obr. 2 výkresu. Zalomené páky 44 nakloubí se s výhodou na čepech 46 a uvádí se v činnost pomocí vaček 48 (viz obr. 2 a 5) pomocí válečků 46, namontovaných na konci dolního ramene pák. Pomocí vaček 43 o tvaru znázorněném ve výkrese a namontovaných v poměru ku tvaru a poloze ostatních vaček jak znázorněno v obr. 5, nastane pohyb desky 47 a řezacích válečků kupředu a nazad v předaných obdobích, aby řez byl proveden, kdežto svérací čelisti drží část válečkového pramene nad řezací čarou a píšť 5 drží část pramene ve své mezipoloze pod břitem nože a proti odděleným dílům 91 a oddělovačem 8 a to vše na vstupní části komory 92. Tato poloha jest znázorněna v obr. 8.

Aby pohyb nožové tyče 42 a válečků 41 směrem kupředu a nazad a to napříč strojem v doteku s břitem 4 nože byl vyvolán, použije se válec 40 s tlakovým prostředím (viz obr. 14), který jest namontován na tyčích 193, 194 a konsolou 195 (viz obr. 16), která jest připojena k rámu 19. Ventil 49, který reguluje přístup a výfuk tlakového prostředí do válce a z válce se s výhodou upraví pohyb válce na konsolě 401, která jest spojena s částí 195 rámu (viz obr. 16). Potrubí 402 spojí čelní konec 403 válce s ventilem 49 a trubka 400 spojí ventil se zalomeným koncem 401 válce. S ventilem 49 jest spojeno potrubí 402 pro přívod tlakového prostředí a jest toto potrubí spojeno s vhodným zdrojem tlakového prostředí jako na př. vzduchového kompresoru a potrubí 403, které jest spojeno s ventilem slouží k odvádění tlakového prostředí s jednoho konce válce 40 a to při patřičné poloze ventilu.

U znázorněného ventilu (viz obr. 19) používá se dva průtokové kanály 494 a 495, při čemž se ventil s výhodou uvádí v činnost ventilovou tyčí 410. Při pohybu ventilu z polohy kde se přivádí tlakové prostředí do čelní strany válce (viz obr. 16, 17 a 18), do polohy pro výfuk na čelní straně píště, uvádí se ventil resp. ventilová tyč 410 v činnost kolíčkem 406, který se dotkne kolíčku 408 spojeného k jednomu rameni tyče. Kolíček 406 jest s výhodou tak namontován, že se pohybuje na kruhové dráze, za kterýmžto tělesem jest namontován na vačce 404, jež spojena jest s vačkovým hřídelem 24, takže v časovém poměru se vyvolá pohyb vačkového hřídele. Jakmile kolíček 406 se pohyboval přes konec kolíčku 408 při otáčení kolíčku 406 kol osy hřídele 24, vrátí se ventilová tyč 410 pomocí zpružiny 412 do výfukové polohy pro tlakové prostředí na čelním konci válce a ventilová tyč se pohybuje směrem k narážce 419 (viz obr. 16), aby průchozí kanály ventilu se úplně kryly s trubkami při poloze znázorněné v obr. 19, která odpovídá poloze naznačené čerchovanými čárkami kolíčku 408 v obr. 16 a 18 a naznačené vztahným číslem 408'.

V poloze části, jež znázorněna jest v obr. 16 a 18, nachází se hlava 496 vpravo, ve kteréžto poloze řezací válečky se nachází nejkrájněji napravo stroje, jak znázorněno v obr. 15 výkresu a nachází se píšť 497 v poloze znázorněné tečkovanými čarami v obr. 16. Jakmile kolíček 408 a páka 410 byly uvolněny a to pohybem kolíčku 406 přes konec kolíčku 408, pohybuje se ventil jak již uvedeno do polohy znázorněné v řezu v obr. 19 a tlakové prostředí vyfukuje z čelního konce 403 válce a současně se přivádí tlakové prostředí ku vnitřní straně válce, při čemž však píšť 497 zůstane v poloze znázorněné v obr. 16, až západka 420, která jest držena ramenem 422, zubu 414 se uvolní dalším pootáčením vačky 404 do polohy ve které zub 414 spadne přes zub 416 na dolní plochu 415 vačky, při čemž hlava 496 se pohybuje na levou stranu (viz obr. 16) do polohy znázorněné tečkovanými čárkami a sice do polohy 496'. Při dalším pootáčení vačky 404 se zub 414 nadzdvihne poněkud do úzavřovací polohy a jakmile kolíček 406 vačky 404 pohybuje ventil do napájecí polohy pro čelní konec válce, pohybuje se hlava 496 a části, které jsou s touto

části má  
příde na  
konci kolí  
západky 4  
opakuje, v  
směrem do  
aby byl or  
na čelní pi

Při p  
nachází se  
přiváděny  
42 (viz ot  
zacích vál  
napájení v  
v poloze s  
která jest  
496 jest p  
se nati no  
kolmo k p  
dovolány c

Otáče  
240 (viz c  
řazenice i  
nemí může  
řetězové k  
zovým kol  
upraveno i  
s ozubený  
anální pe  
které jest  
jest sroub  
hřídel 24  
hřídelových  
hřídel jak  
namontují  
se k hříde  
řetězové k  
těmže hříd  
sroubovéh  
pohyb na  
pootáčení  
zem, jak z

Odpov  
bírá se sro  
tován na i  
zorněn šip  
řetězových  
kulo 928 a  
vidající po  
deli jako v  
způsobem,  
sobě ležící  
odříznuté i  
jícím způs  
podobně a  
ným převo

87610

7

spojeny napravo a západka 420 se pohybuje přes rameno 422, takže západka přijde na pravou stranu zubu 414. Jakmile kolíček 406 se pohybuje přes konec kolíčku 408 a přivádí takto ventil do polohy pro výfuk, dolehne konec západky 420 na rameno 422 zubu 414 a výše popsaný pracovní postup se opakuje. V výhodou používá se zpružina 421, aby západka 420 byla tlačena směrem dolů přes rameno 422 a nárazkový kolíček 423 se s výhodou používá, aby byl omezen výkyv západky kol čepu 424 (viz obr. 16) a dolehne kolíček na čelní plochu hlavy 406.

Při pohybu řezacích válečků 41 a sdružených částí na levo (viz obr. 15) nachází se válečky ve styku s vláknovým pramenem u břitu 4 nože jsouce přiváděny do této polohy pomocí pák 44, jež jsou uváděny v činnost vačkami 43 (viz obr. 2) již popsaným způsobem. Aby bylo umožněno vzdálení se řezacích válečků 41 od břitu 4 nože po provedeném řezu za účelem umožnění napájení vláknového pramene mezi řezacími válečky 41 a břitem 4 nože v poloze znázorněné v obr. 2, upraví se výřez 409 (viz obr. 15) v hlavě 406, která jest pevně spojena s pístnicí 408 a kolíček 425, který klouže ve výřezu 409 jest pevně spojen s nožovou tyčí 42, čímž jakmile píst 408 se pohybuje se niti nožová tyč 42 pohybovatí se s pístem a nastanou pohyby, které stojí kolmo k pohybu pístnice a to nezávisle na tomto pohybu v mezích, které jsou dovoleny délkou výřezu 409.

Otáčení vačkového hřídele 24 provede se s výhodou pomocí řemenice 240 (viz obr. 5 a 6), která jest naklínována na vačkovém hřídeli, při čemž řemenice poháněna jest pomocí řemene od vhodného sílového zdroje, který není znázorněn. S hřídelem 24 jest na druhé straně stroje pevně spojeno řetězové kolo 241 (viz obr. 4), které pomocí řetězu 242 spojeno jest s řetězovým kolem 243, které jest naklínováno na hřídeli 244, na kterém jest upraveno ozubené kolo 245 a to na druhé straně stroje, kteréžto kolo zabírá s ozubeným kolem 246, které jest nafiditelně namontováno, takže může změnití polohu, aby přišlo v záběr nejlépe mimo záběr s ozubeným kolem 247, které jest namontováno na hřídeli 248, na jehož opačné straně namontován jest šroub 249, který zabírá se šroubovým kolem 923 na hřídeli 924. Na hřídeli 924 jsou upraveny šrouby 925 a 926, které zabírají do příslušných šnekových kol 927 resp. 928 (viz obr. 4), která jsou namontována na samém hřídeli jako válečky 938 resp. 937. Jedno nebo vícero řetězových kol 937' namontují se na též hřídeli jak váleček 937 (viz též obr. 6) a příklínují se k hřídeli, takže se otáčí s příslušnými válečky. Řetězy 938' přechází přes řetězová kola 937' k odpovídajícím řetězovým kolům 935' namontovaným na též hřídeli jako válečky 935, při čemž při pohánění šroubu 928 pootáčením šroubového kola 923 se rovněž pootáčí šroubové kolo 927 a přenáší otáčivý pohyb na hřídel, na kterém válečky 937 jsou namontovány, čímž se vyvolá pootáčení válečku 937 a odpovídající pootáčení válečku 935 poháněním řetězem, jak znázorněno obzvlášť v obr. 4.

Odpovídajícím způsobem pootáčí se váleček 938 šroubem 923, který zabírá se šroubovým kolem 928, které pootáčí váleček 938, který jest namontován na též hřídeli jako šroubové kolo 928 a jest směr pootáčení znázorněn šipkou v obraze 4. Pootáčení šroubového kola 928 vyvolá pootáčení řetězových kol 938', která jsou namontována na též hřídeli jako šroubové kolo 928 a váleček 938 a řetězy 934' se přenáší na řetězová kola 936', odpovídající pootáčení, při čemž řetězová kola jsou namontována na též hřídeli jako válečky 936. Při pootáčení válečků 937, 935, 938 a 936 popsaným způsobem, pohybují se řemeny 933 a 934 v takovém směru, že vnitřní proti sobě ležící části se pohybují k zadnímu konci stroje a unáší při práci strojů odříznuté části způsobem, který jest jasněji znázorněn v obr. 1. Odpovídajícím způsobem mohou se válečky v oddílech 94 a 95 (viz obr. 1) pootáčetí podobně a to buďto nezávisle na válečky v oddílu 93 anebo tím, že se vhodným převodem přivedou do záběru.

Tlakové desky 931 a 932 (viz obr. 4, 26 a 27 výkresu) mohou se namontovat tak, že přijdou v dotek s řemeny 933 a 934, při čemž namontování děje se s výhodou na kostře stroje pomocí svorníků 197, které procházejí otvory 198 v tlakových deskách. Aby nyní velikost tlaku mohla být změněna, upraví se větší počet zpružin 199 v odpovídajících otvorech v kostře stroje a tlakové desky, jak obzvláště znázorněno v obr. 4 výkresu. Matky na svornících 197 šroubují se tak dlouho, až nastane žádaný tlak. Desky na zpružiny 199 a na řemeny 933 a 934. Tlakové desky 942 (viz obr. 1), jež jsou v doteku s řemeny 945 a 946 namontují se s výhodou podobným způsobem jako tlakové desky 931 a 932 a rovněž též desky 953 a 952, jež jsou v doteku s řemeny 951 a 952.

Při práci pohání se řemenice 210 na hřídeli 24 (viz obr. 5) vhodným silovým zdrojem, kterým se různé pracující části uvádí v činnost. Váčky 51, které pohání píst 5, váčky 66 pohánějící oddělovač kolíčky 6, váčky 58 pohánějící svěrací čelist 3, a váčky 72 pohánějící kolíčky 7, jež drží oddělené části, váčky 11, které pohybují čelist 1 směrem ku a od vláknového pramenu, váčky 21, které posouvají čelist 2 v podélném směru k pramenu vláken, se všechny s výhodou namontují na téže váčkovém hřídeli 24, jak znázorněno v obr. 5 výkresu.

Stroj pracuje jak následuje:

Jakmile napájecí čelisti 1 a 2 (viz obr. 1) uchopily pramen vláken, vyvolá pootáčení váček 21 ve směru pohybu hodinových ručiček do polohy, ve které válečky 22 na váčkách se pohybují směrem k váčkovému hřídeli z nadzvižené části 210 k dolní ploše 212, pohyb čelisti 1 a 2 směrem dohromady, při čemž se posune část vláknového pramene do polohy, ve které může být oddělna.

Poté umístí se oddělovač 8 před částí pramenového vláknového pramene, která je poblíž řezací komory, jak znázorněno v obr. 2 a 3. Pootáčení váček 66 (viz obr. 7) jakož i příslušné části jež byly popsány, vyvolají nadzvižení kolíčky 6, které při pohybu nahoru unášejí oddělovač do jeho polohy před čelisti stranou pístu 5, jak znázorněno v obr. 3. Píst 5 se poté posune jak znázorněno v obr. 3 a 7 z polohy podle obr. 3 do polohy podle obr. 7, což nastane pohybem váček 51 (viz obr. 9) a spolupracujících částí. Při pohybu pístu ku předu přijdou válečky 52 z části 516 váčkových drážek do mezipolohy 512 (viz obr. 11) a oddělovač 8 se současně pohybuje na vodičkách 30 (viz obr. 2) spolu s pístem do kolmé roviny, která prochází břitem 4 nože (viz obr. 8).

Současně s pohybem pístu ku předu nastane pohyb svěrací čelisti 3 směrem dovnitř (viz obr. 9), která uchopí pramen vláken mezi sebe a čelisti 30. Tento pohyb čelisti dovnitř nastane, když váčky 33 jsou pootáčený tak, že válečky 34 pohybují se směrem ku středu váček tím, že se pohybují na dolní ploše 331 a pohybují se zalomené páky 36 ve směru pohybu hodinových ručiček na čepu 15. Poměrná poloha přídržných a řezacích článků bezprostředně před řezáním jest znázorněna v obr. 8.

Přídržné kolíčky 7 vytahují se v diagonálním směru z polohy znázorněné v obr. 7 do dolní polohy znázorněné v obr. 8. To se provede pootáčením váček 72 a odpovídající části, které byly popsány a znázorněny v obr. 7 a 12. Řezací válečky 41 přivádějí se nejdříve v dotek s vláknovým pramenem proti břitu 4 nože, jak znázorněno v obr. 8 a to pootáčením váček 43 (viz obr. 2) namontovaných na hřídeli 24 a pohybem pák 44 nakloubených u 45. Nožová tyč 42, ve které válečky 41 se podajně namontují, klouže ve vodičkách 470 desky 47 a jest opatřena nařizovacími šrouby 428 aby klouzání nožové tyče 42 mohlo být ve vodičkách nařizováno.

Při řezání jest pramen vláken držen nad čarou řezu pomocí svěracích čelisti 3 a 30 a po této čáře pomocí pístu 5, buď pomocí oddělovačů 8 neb

jez nich, a oddělně v obr. 2. Napájecí čelisti 1 a 2 (viz obr. 1) uchopí pramen vláken, jež jsou v doteku s řemeny 933 a 934, při čemž nastane tlak, který jest

Do provedení byla zadržena válečky 52 posunuty do mezipolohy 512, jež jsou v doteku s řemeny 945 a 946 namontují se s výhodou podobným způsobem jako tlakové desky 931 a 932 a rovněž též desky 953 a 952, jež jsou v doteku s řemeny 951 a 952.

Kozvirací i popravy a pohyby vidí na nadzvižení směrem od čelisti jež prochází otvory 198 (viz obr. 4). Tímto pramenem čelisti 1 a 2.

Napájecí kmitá pohyby, znázorněno v obr. 9 a to

Vodivost otáčející válečky 22 na váčkách se pohybují směrem k váčkovému hřídeli z nadzvižené části 210 k dolní ploše 212, pohyb čelisti 1 a 2 směrem dohromady, při čemž se posune část vláknového pramene do polohy, ve které může být oddělna.

Píst 5 vnáší se oddělně 512, ve své výchozí polohě 516.

Nožová tyč 42, ve které válečky 41 se podajně namontují, klouže ve vodičkách 470 desky 47 a jest opatřena nařizovacími šrouby 428 aby klouzání nožové tyče 42 mohlo být ve vodičkách nařizováno.

Jelikož oddělné části, jež válečky 9 (viz obr. 1), která je držena přes válečky 41, který se pohybuje a tlačí



37619

9

bez nich, a odříznutých částí 91 na vstupu do řezací komory 92, jak znázorněno v obr. 8. Čelisti 3 a 30 slouží též k držení vláknového pramene 9, když napájecí čelisti 1 a 2 se rozevrou a pohybují nahoru, aby uchopily pramen pro následující napájecí pohyb (viz obr. 9). Řezání provádí se pohybem válečků 41 (viz obr. 8, 14 a 19) přes částí pramene, nacházející se poblíž bříty 4 nože, při čemž pohyb válečků vyvolán jest stlačením vzduchem ve válci 40, který jest řízen regulačním ventilem 49 již popsaným způsobem.

Po provedeném řezu posune se píst 5 ku předu, aby odříznutá část pramene byla zatlačována do řezací komory, jak znázorněno v obr. 9. Části drážek váček 51 (viz obr. 11), ve kterých válečky 52 se pohybují, aby píst posunuly do zmíněné polohy, sahají od části 512 až k části 514. Jakmile byl píst posunut ku předu, pohybují se kolíčky 7 z polohy znázorněné v obr. 9 do nadzdvíhnuté polohy znázorněné v obr. 10, ve které drží odříznuté části v komoře 92, když se píst zatahuje. Tento pohyb jest vyvolán dalším pootáčením váček 72 (viz obr. 7) a pohybují se kolíčky do drážek 58 (viz obr. 24), kteréžto drážky probíhají s čelní strany pístu dovnitř.

Rozvírací pohyb čelisti 1 a 2 obdrží se pomocí váček a pák, jež byly již popsány a pohybem válečků 12 (viz obr. 2), které se otáčením váček 11 přivádí na nadzdvíhnutou část 118 váčkového povrchu. Při pohybu kusu 18 směrem od čelisti 2 pryč stlačí se zpružiny 140, které jsou držány tyčemi 14, jež prochází otvory 184 v raménkách 180, jež jsou namontována na kuse 18 (viz obr. 5). Tyto zpružiny 140 umožňují používání různých tloušťek vláknového pramene tím, že umožňují činné nařízení svírání pramenu napájecími čelistmi.

Napájecí kolíčky 6 oddělovače vrátí se pohybem váček 66 z nadzdvíhnuté polohy, znázorněné v obraze 7 do spuštěné napájecí polohy, znázorněné v obraze 9 a to dříve, než následující oddělovač má být vložen.

Vodorovný pohyb čelisti 1 směrem k čelisti 2 (viz obr. 2) provede se pootáčením váček 11, které nutí válečky 12 přecházeti přes raménka 115 na dolní část 114 váčky, čímž čelist 1 a 2 uchopí vláknový pramen. Jakmile byl vláknový pramen uchopen čelistmi 1 a 2, rozevrou se dolní čelisti 3 a 30 dalším pootáčením váček 39 a sdružených částí (viz obr. 9).

Píst 5 vrátí se do původní výchozí polohy, když se válečky 52 pohybují s oddílu 514 váček 51 do dílu 516 (viz obr. 11) a zůstane píst tak dlouho ve své výchozí poloze, až pootáčení váček 51 přivede válečky 52 opět do drážkové části 512 váček.

Nožová tyč 42 a válečky 41 odsunou se z řezací polohy pomocí pohybu válečků 40 z nadzdvíhnuté části 431 váček 43 (viz obr. 2) do dolní polohy u 432 a spojenými částmi, které pohybují desku 47 nesoucí nožovou tyč jakož i řezací válečky, čímž se vzdálí od bříty 4 a pramenu 9. Nožová tyč a řezací válečky vrátí se poté napříč stroje napravo od polohy znázorněné v obraze 4 a sice na protilehlou stranu stroje, což se děje pouštěním stlačeného vzduchu do čelního konce 403 válce 40 a to ventilem 49, jak bylo popsáno (viz obrazy 14 až 19). Zpětný pohyb pístu, čelisti, napájecích kolíček pro oddělovače, a nožová tyč děje se současně, čímž se uzavře okruh napájecích řezacích postupů a vrátí se veškeré části do výchozí polohy pro napájení vláknového pramene.

Jelikož odříznuté části 91 se zasunou jedna po druhé do komory 92 pro odříznuté části, nastává jejich postupný pohyb ku předu tak dlouho, až přechází válečky 935 a 936, na kterémžto bodě se vsunou do komory 93 (viz obr. 1), která jest tvořena řemeny 933 a 934, při čemž horní řemen 933 přechází přes válečky 935 a 937. Na vstupu do komory 93 přivádí se pryžový tmel, který se dá vulkanisovati, v dotek s konci vláken odříznutých vláknových částí a to pomocí napájecích dyšen 921 a 922. Řemeny 933 a 934 jsou poháněny a tlačeny na vlákna pomocí tlakových desek 931 a 932. Tyto ře-

meny slouží k rozdělování pryžového tmele přes povrch vyčnívajících konců odříznutých vláknových dílů, takže se tvoří povlak, do kterého konce vláken vnikají více méně hluboko, což závisí na hustotě používaného tmele. Rychlost pohybu odříznutých dílů komorou 93 může být regulována změnou rychlosti kování desek 931 a 932 směrem ku koncům vláken a nastavením rychlosti řemenů 933 a 934. Je-li rychlost řemenů menší než rychlost odříznutých dílů v komoře 92, nastane zpětný tlak v komoře 93, čímž se odříznou díly o větší hustotě vláken.

Jakmile odříznuté části prošly komorou 92, pohybují se dále pomocí vodičů oddílů, jež mají desky 939 a 940, pomocí kterých se odříznuté díly drží pohromadě při přechodu od komory 93 do komory 94, čímž se zabývá rozcuchání vláken. Aby bylo podporováno usušení tmelového materiálu, může se horký vzduch provádět deskami 939 a 940 a sice štěpáním v dílech deskách, jak znázorněno ve výkresech, anebo je-li to žádoucí, může se používat tepla nezávislého na některé součástky, aby bylo usnadněno usušení tmelového materiálu.

Komora 94 podobá se komoře 93, která jest vytvořena řemeny 935 a 946, které přechází přes válečky, jež jsou podobné válečkům 927, 928, 937, 938 a tlačí se části řemenů, jež se nachází poblíž komory, pomocí tlakových desek 949, jež jsou uváděny v činnost podobným způsobem jako desky 931 a 932.

Jakožto základní materiál, který má být spojen s vláknovými konci, může být spojen s těmito vlákny buďto pouze na jedné straně vláknové hmoty anebo s oběma stranami této hmoty. Aby základní materiál byl připevněn ke koncům vláken na obou stranách vláknové hmoty, prochází tato hmota komorou 94 a podajný základní materiál 947 a 948 odvíje se od válečků 941 a 942 a přivede v dotek se zařízením 943 a 944, kterým se přivádí tmel, a kterým se tmelový materiál rozetře stejnoměrně přes povrch základních dílů a usuší se tmel s výhodou dříve než přijde v dotek s konci vláken pomocí vhodných sušících dyšen 913 a 914, kterými se přivádí horký vzduch. Tmelový materiál může být, je-li to žádoucí, nanášen na základní materiál dříve než se svine se svítků a může se přivádět základní materiál poté, než přejde přes přední válečky komory 94 s povrchem, na kterém se nachází tmel tak uloženým, že přijde v dotek s vláknovými konci odříznutých dílů. Desky 949 slouží k vyvolání jakéhokoli vnitřního tlaku v komoře 94, aby se dosáhl úplný styk základního materiálu, t. j. strany tohoto, na kterých se nachází tmel s povrchem odříznutých vláknových dílů. Řemeny 945 a 946 pohybují se toutéž rychlostí, se kterou odříznuté vláknovité díly prochází komorou 94, takže při doteku vláknových konců se základním materiálem nenastane žádný relativní pohyb mezi základním materiálem a konci vláken.

Od komory 94 přijdou odříznuté díly se základním materiálem 947 a 948 do vodičí komory, jež jest vytvořena deskami 955 a 956, kterážto komora slouží k vedení materiálu do komory 95 mezi řemeny 951 a 952, nad kterými jsou uspořádány desky 953 a 954, které při vhodném nastavení slouží k vyvolání vulkanisace pryžového tmelového materiálu, takže se vlákna odříznutých dílů trvale spojí se základním materiálem. Desky mohou být zahřívány na žádoucí teplotu pomocí horké páry anebo jinými vhodnými zahřívacími prostředky pro vyvolání vulkanisace pod tlakem. Od vulkanizační komory 95 přijde hmota do komory 960, která patří k zařízení 96, jež vytahuje oddělovače.

Při normální práci stroje, při které se používá oddělovačů k držení odříznutých dílů v poloze při nanášení tmele a vulkanisování, mohou se oddělovače odstranit po ukončené vulkanisaci buďto rukou neb mechanicky. Mechanické odstranění oddělovačů může se snadno provést na př. pomocí vodičů článku 81, který zapadne do odpovídající drážky v oddělovačích

jičích konců  
konce vláken  
du. Rychlost  
řízením tlá-  
lm rychlosti  
znutých dílů  
drží výrobek

pomocí vo-  
říznuté části  
ž se zabrání  
materiálu,  
ami v těchto  
může se po-  
něno usušení

řemeny 945  
lm 935, 936,  
dovnitř po-  
m způsobem

ovými konci,  
ně vláknové  
riál byl při-  
prochází tato  
line se od vlá-  
m se přivádí  
ovrch základ-  
konci vláken  
orký vzdach.  
adní materiál  
ál poté přímo  
rází tmel tak  
š. Desky 949  
by se dosáhl  
h se nachází  
46 pohání se  
komorou 94.  
m nenastane  
ten.

teriálem 947  
kteráto ko-  
i a 952, nad  
ám zahřívání  
lu, takže se  
Desky mohou  
jinými vhod-  
kem. Od vul-  
k zařízení 96,

k držení od-  
mohou se od-  
mechanicky.  
na př. pomocí  
oddělovačích

a jest vodící článek nakloněn směrem ven pod úhlem asi 30°, takže se od-  
dělovače pohněhlou vytáhnou ze sousedících oddílů odříznutých vláken,  
takže vlákna zůstanou spojena svými horními a dolními konci se základním  
materiálem 947 a 948. Jakmile oddělovače byly vytáhnuty z odříznutých od-  
dílů, prochází materiál válečky 961 a 962, přijde v doteč s řezacím zařízením  
97, které rozřízne vlákna v rovině, která se nachází ve středu mezi základ-  
ním materiálem 947 a 948. Po rozříznutí mohou oddělené části být vedeny  
přes váleček 971 v doteč s česacím zařízením 972, načež může být povrch  
stříhán vhodným stříhacím zařízením 973 a konečné zpracování může se  
provádět vhodným způsobem jako na př. pařením, pomocí přístroje znázor-  
něného u 974, kterýmž to pařením se vlákna postaví a konečné stříhání může  
být provedeno vhodným stříhacím zařízením 975. Je-li žádoucí, může se  
výrobek 98 po stříhání zařízením 975 svinouti anebo dohotoviti jakýmkoliv  
způsobem anebo se může materiál svinouti ihned po rozřezávání řezacím za-  
řízením 97 a poté zpracovati vhodným způsobem včetně potíštění neb jiného  
opracování a jsou veškeré způsoby známé odborníkům.

#### Patentové nároky.

1. Přístroj k zhotovování natmelených vláknových výrobků, v němž se  
vláknový materiál řezá a přitmelí k základní hmotě, vyznačený tím, že jsou  
na něm uspořádány přídržné prostředky, na př. čelisti (1, 2, 3, 30), které  
drží vláknový materiál (9) po obou stranách řezacího zařízení (4, 41) tak,  
že se zamezí relativní posun vláken při řezání.

2. Přístroj podle nároku 1, vyznačený tím, že je opatřen oddělovači (8),  
které drží odříznuté díly (91) vláknového materiálu v komorách (92, 93,  
94, 95) tak dlouho, až jsou konce vláken spojeny se základním materiálem.

3. Přístroj podle nároku 1 a 2, vyznačený tím, že oddělovače (8) jsou  
postupně za sebou přiváděny napájecím zařízením (5, 6, 65) před řezáním  
ke kusu (9), jenž má být řezán.

4. Přístroj podle nároku 1 a 2, vyznačený tím, že má upravenou komoru  
(92), kterou procházejí za tlaku přiváděné (na př. pístem 5), odříznuté  
části, a že přídržná zařízení (7), které udržují odříznuté díly v komoře  
(92) ve správné poloze a pod tlakem, aby se dosáhlo žádané hustoty floru.

5. Přístroj podle nároku 4, vyznačený tím, že přídržné zařízení sestává  
z řady kuliček (7), které vstupují do drážek (53) čela pístu (5), a že z této  
drážky opět vystupují, jakmile se další odříznutý vláknový díl vsune do  
komory (92).

6. Přístroj podle nároku 2 a 4, vyznačený tím, že oddělovače (8) mají  
menší příčný rozměr, nežli mezi nimi držený materiál (91), takže nahoře  
a dole mezi oddělovači (8) vyčnívající florový materiál, totiž konce vláken,  
tvoří plochy, na něž se pomocí lepidla připevní základní materiál.

7. Přístroj podle nároku 6, vyznačený tím, že je opatřen zařízeními, na  
př. dopravujícími orgány (933, 934) s tlakovými deskami (931, 932), které  
vyvozují, zatím co se na konci vláken přilepuje základní materiál, příčný  
tlak na vlákna.

8. Přístroj podle nároku 1 a 7, vyznačený tím, že rychlost řezu je  
vzhledem k pásem (933 . . .) stanovené rychlosti podávání regulovatelná,  
takže hustota dopravovaného floru může být měněna.

9. Přístroj podle nároku 2, vyznačený tím, že oddělovače (8) jsou po-  
mocí vedení (80) vedeny komorou (92), aby se zabránilo posunu vláken.

10. Přístroj podle nároku 2, vyznačený tím, že přívod vláknového mate-  
riálu (9) čelistem (3, 30), děje se v určitých časových obdobích.

12

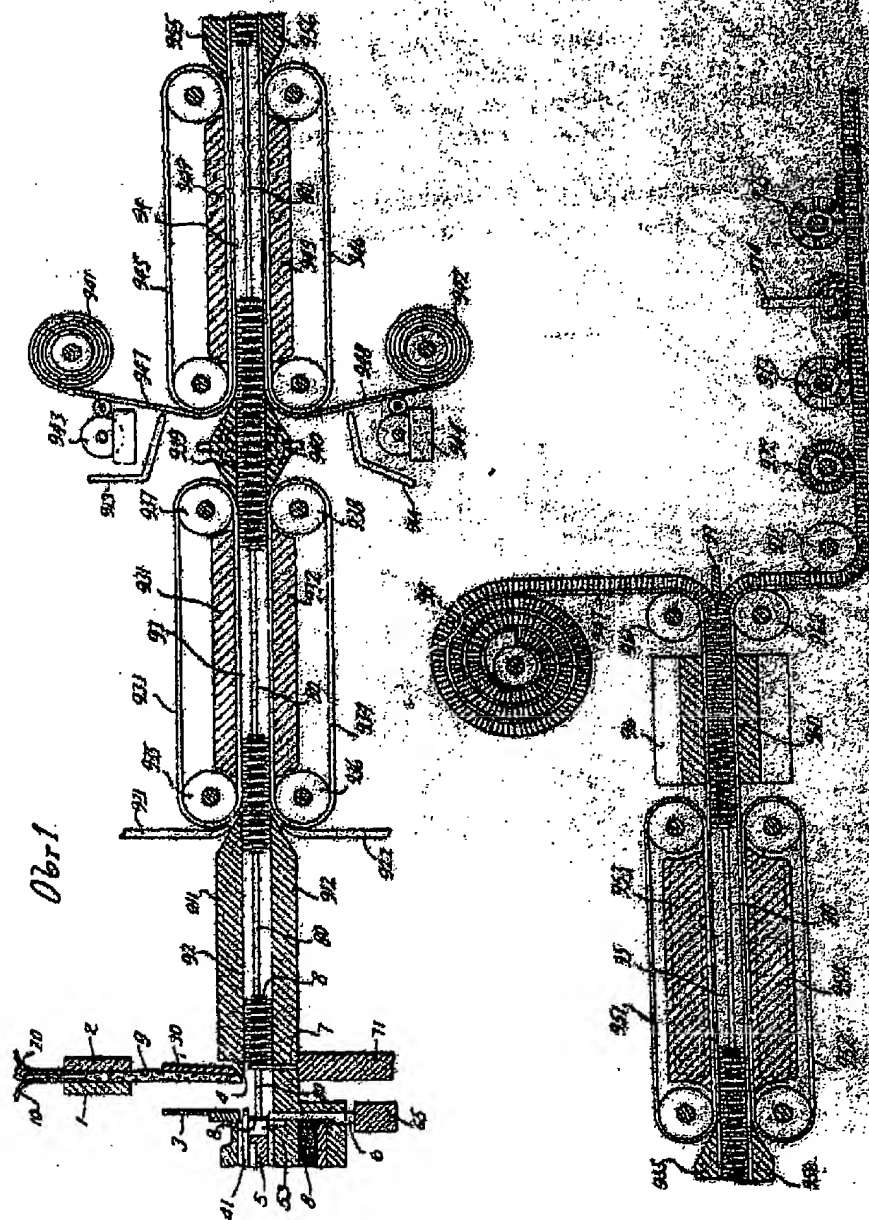
37819

11. Přístroj podle nároků 1 až 10, vyznačený tím, že nářezník (921, 922), které zásobuje čelné konce vláken (91) lepidlem a zařízením, které působí základní tkanivo (947, 948) jsou sloučena s nanášecím zařízením (943, 944) lepidla na základní tkanivo a se zařízením (949 . . . .), které tlačí základní tkanivo na čelní konce vláken tak dlouho, až vláknové díly jsou pevně na základním tkanivu.

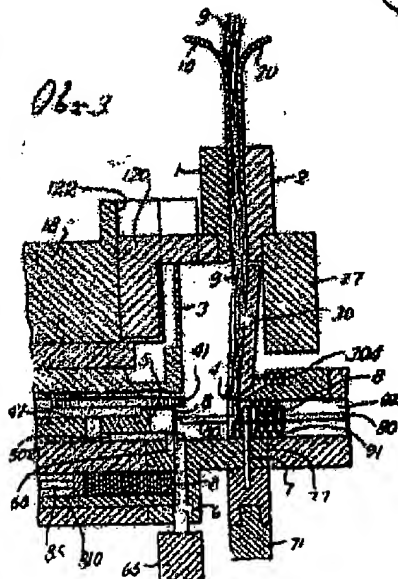
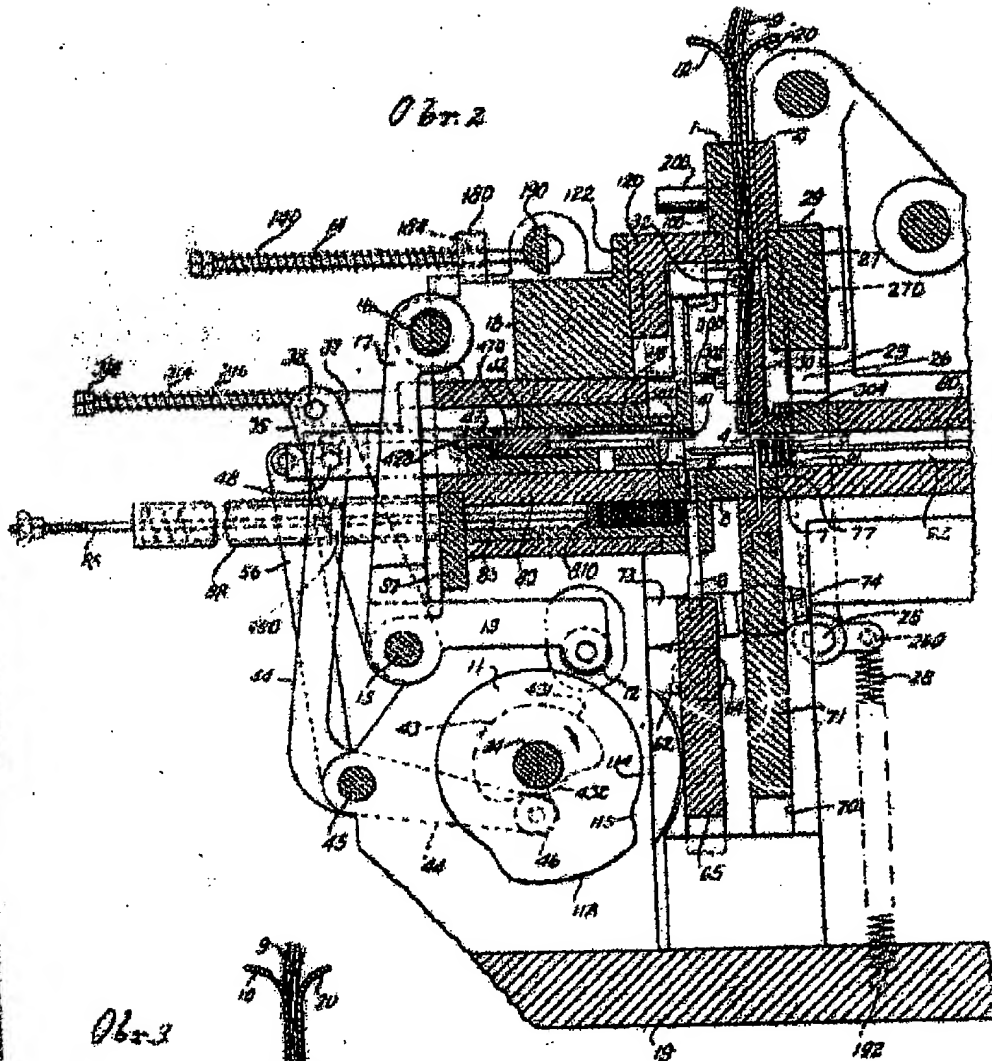
12. Přístroj podle nároku 2, vyznačený tím, že po upravení základního tkaniva na čelních stranách vláken, vystoupí mezi vlákna oddělovač (3) a že je ve směru pohybu kusů, za místem (96) výstupu oddělovače nastorováno řezací zařízení (97), které rozřeže vlákna mezi oběma základními tkanivy.

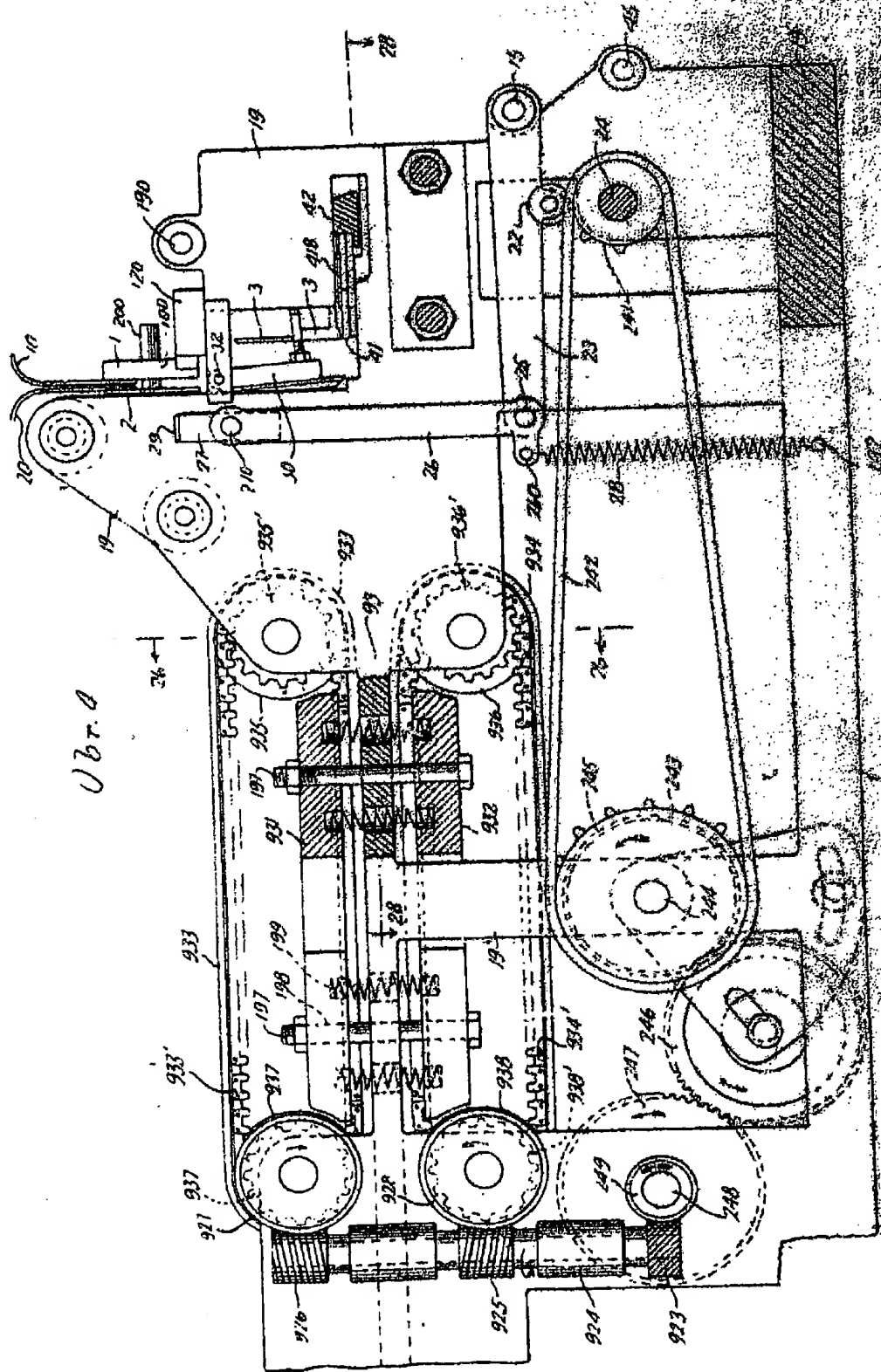
13. Přístroj podle nároků 1 až 12, vyznačený tím, že řezací zařízení sestává z řady pružně uložených kruhových nožů (41), které jsou vedeny skrz vlákna k řezací hraně (4).

Státní tiskárna v Praze

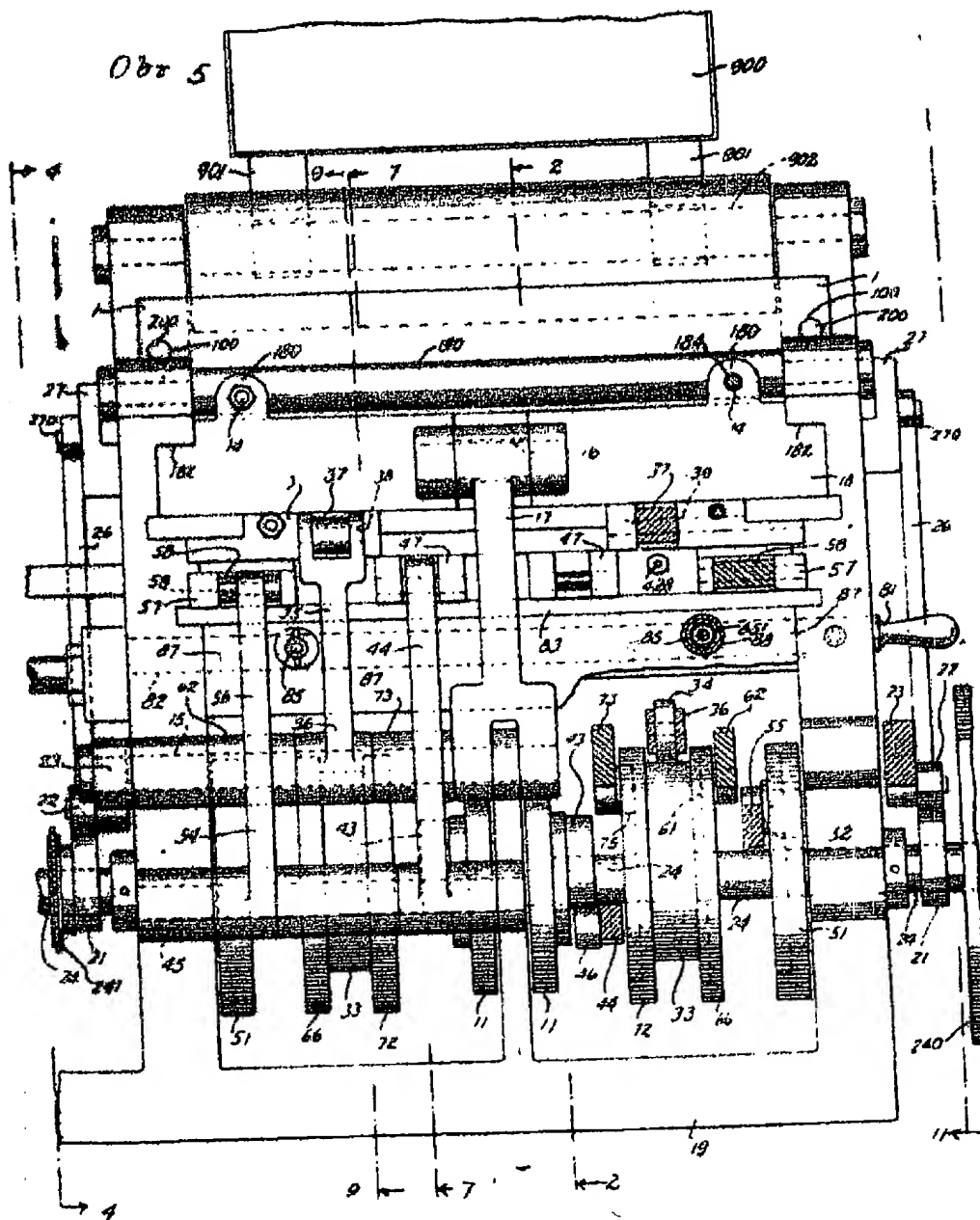


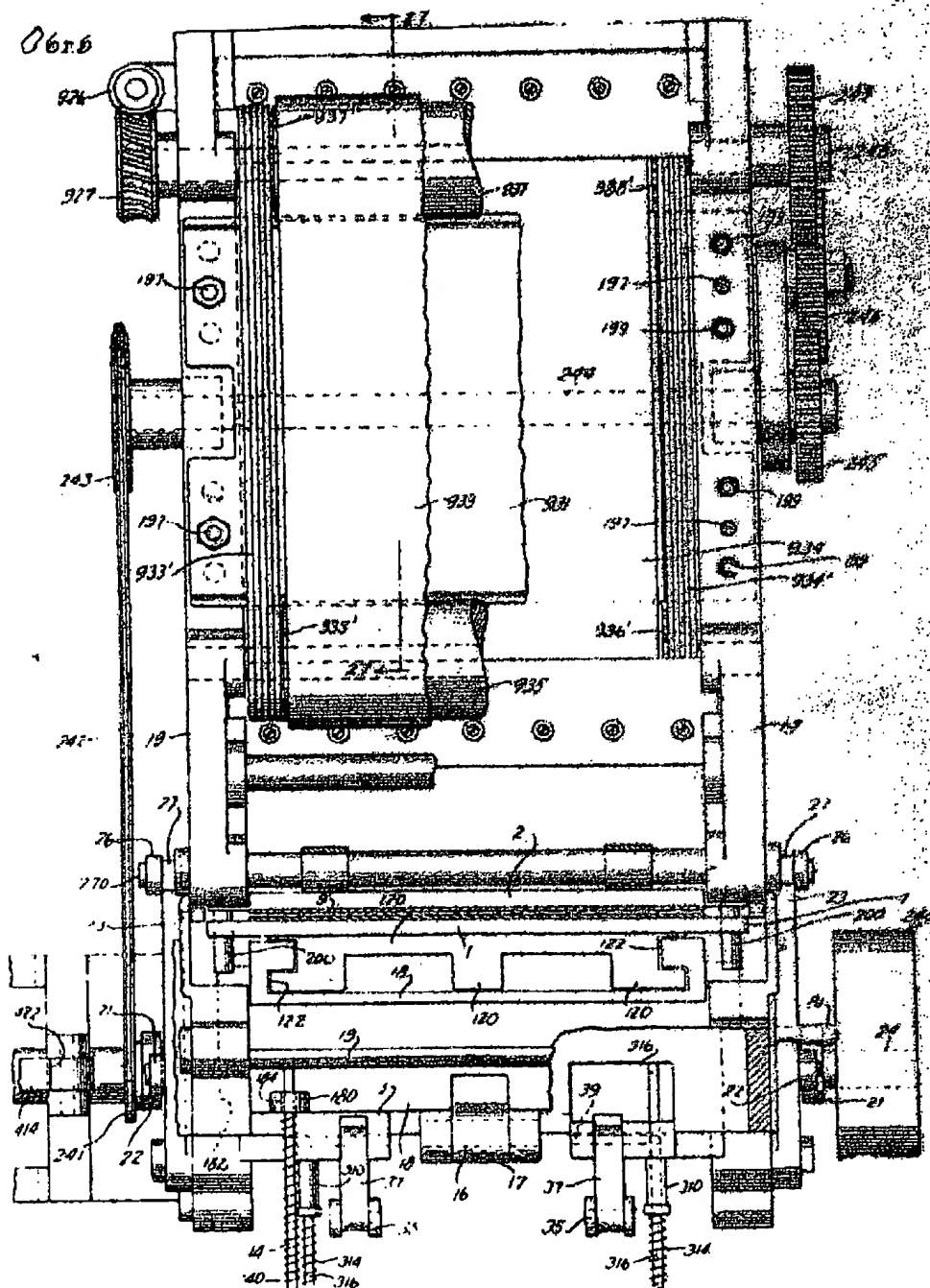


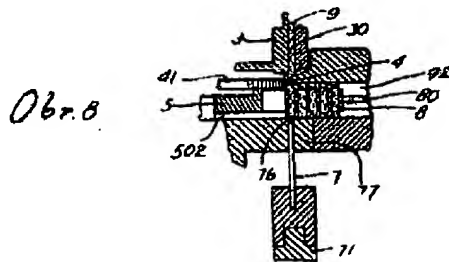
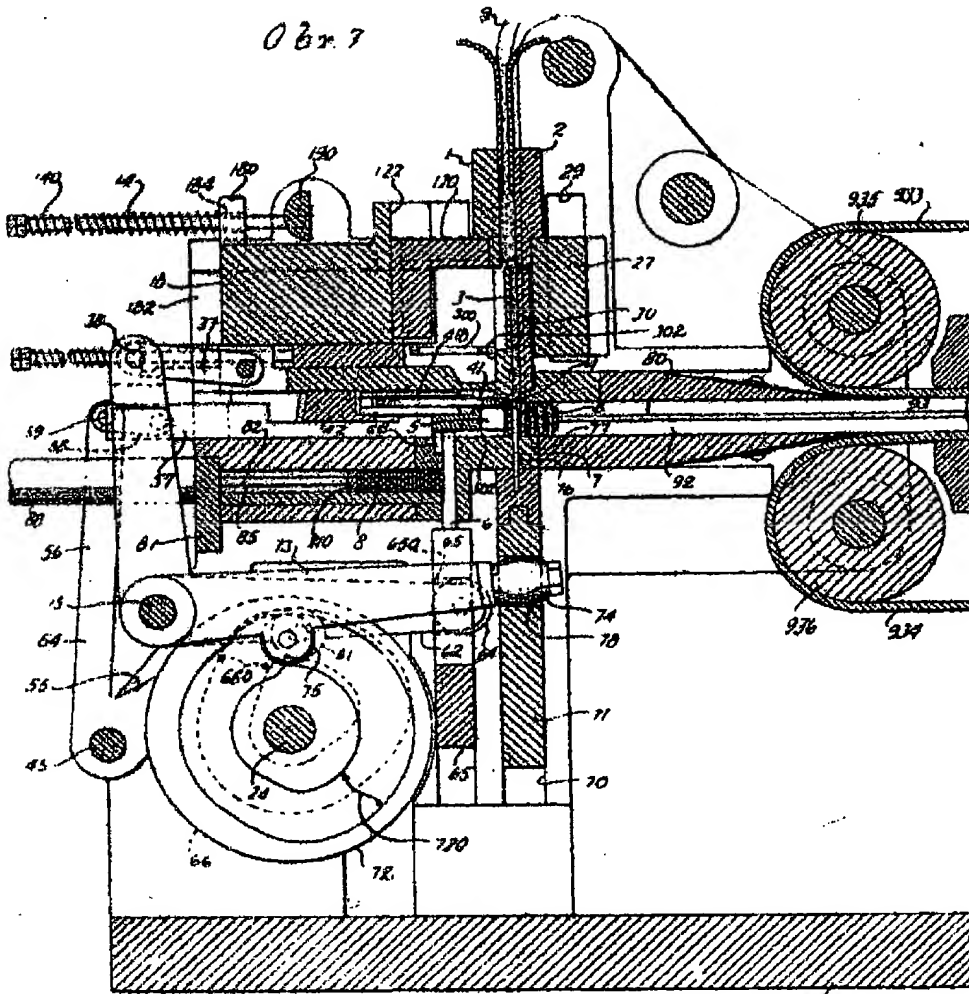




Príloha k „Patentovému spisu“ č. 3044.  
 Třída 8b.



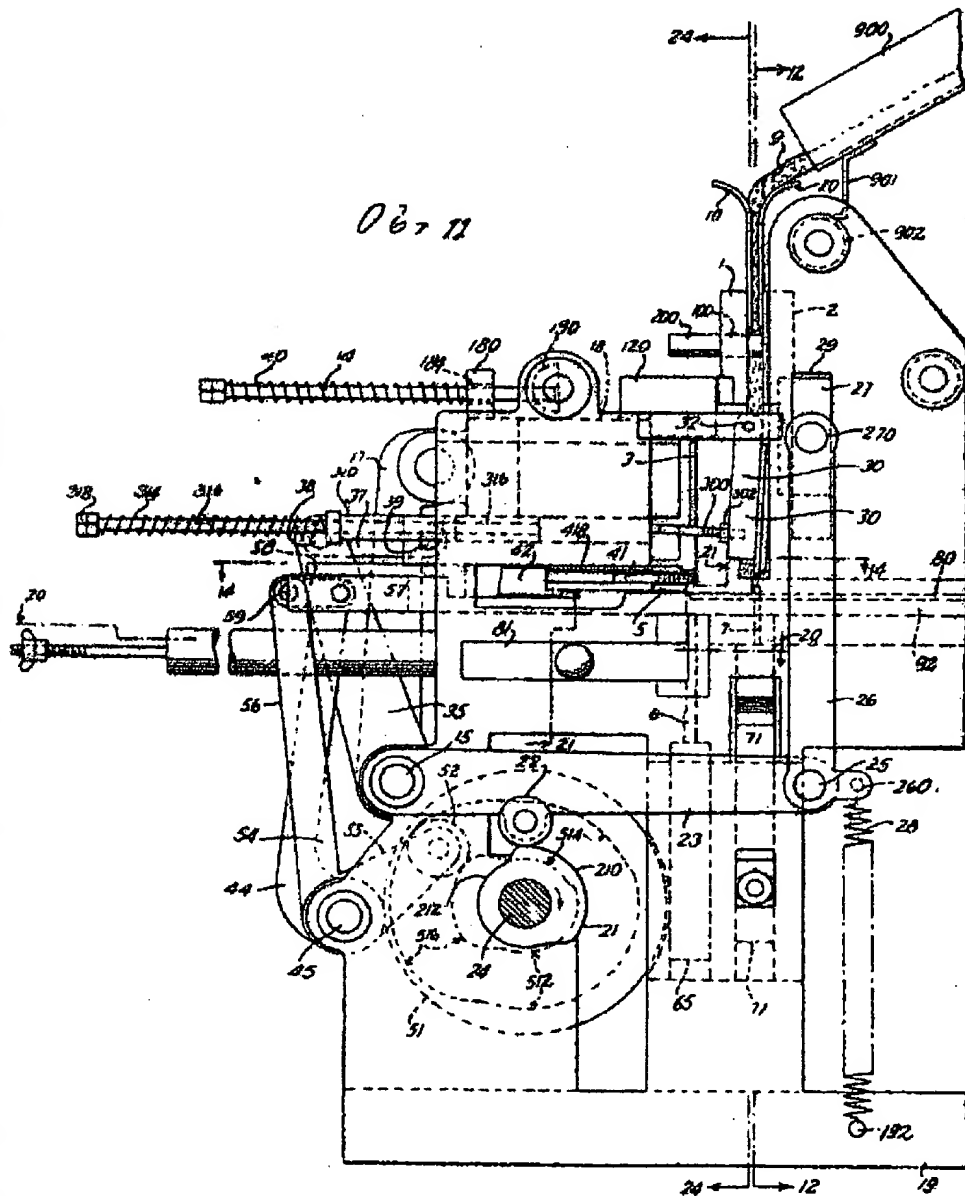


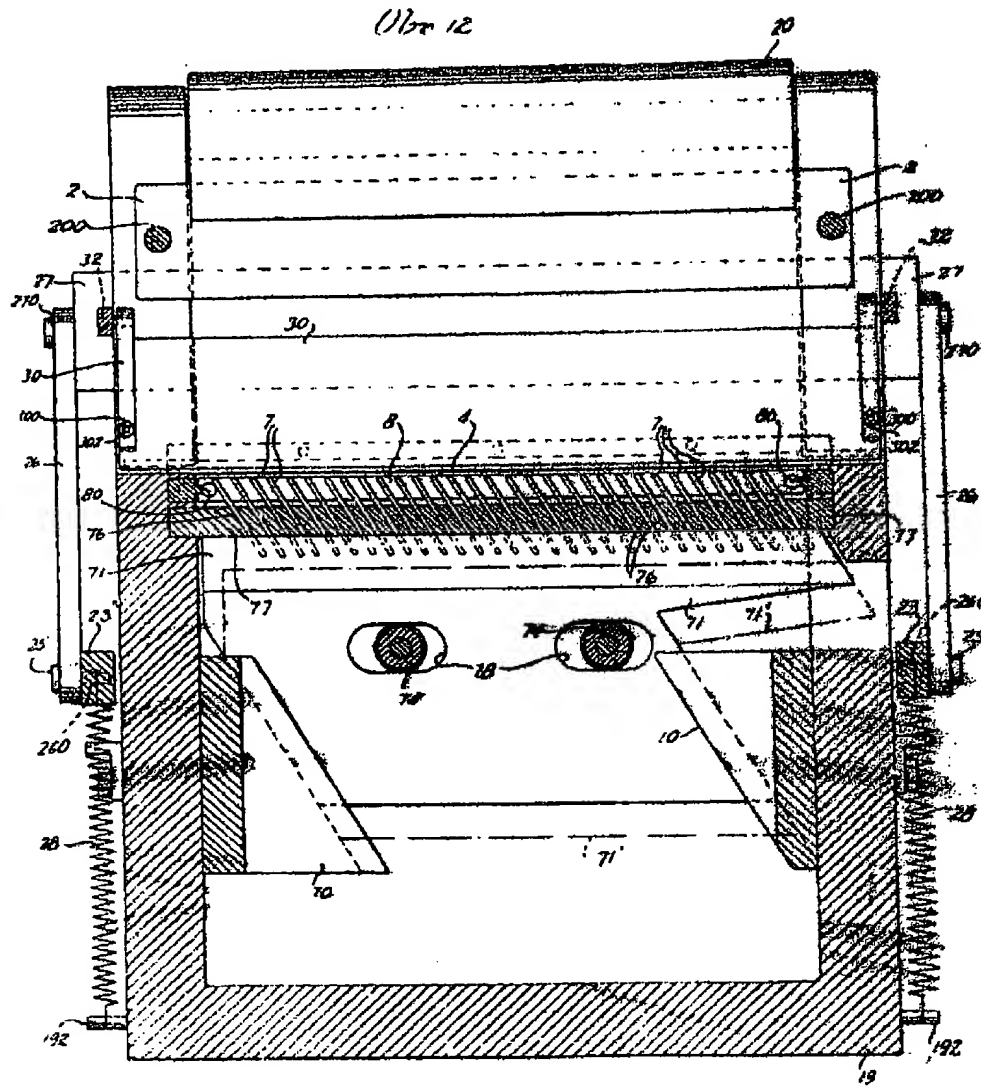




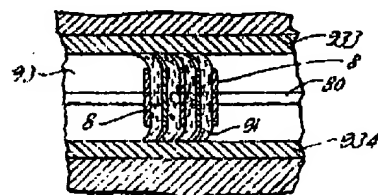


Příloha k „Patentovému spisu“ č. 37819.  
Třída 8b.

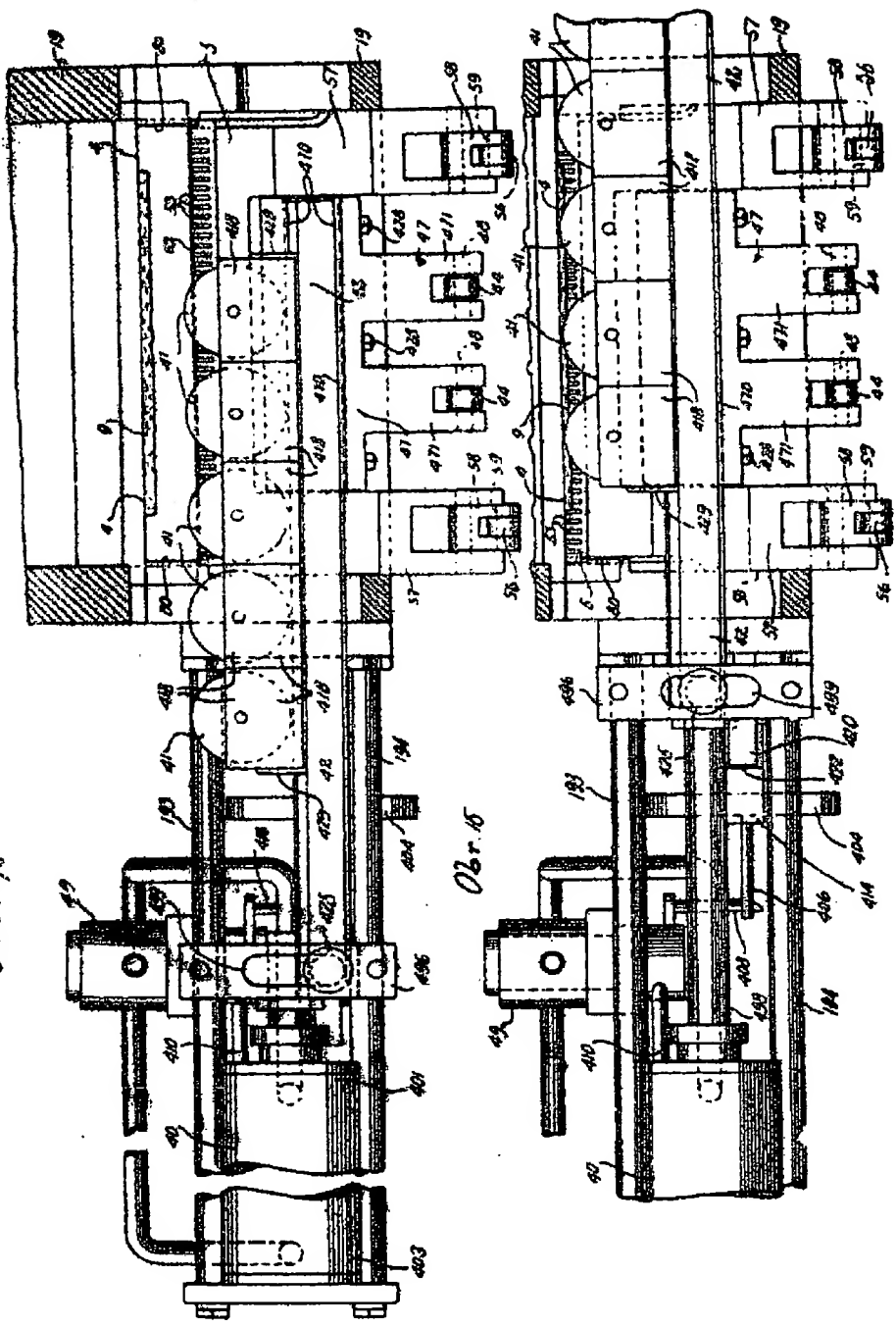




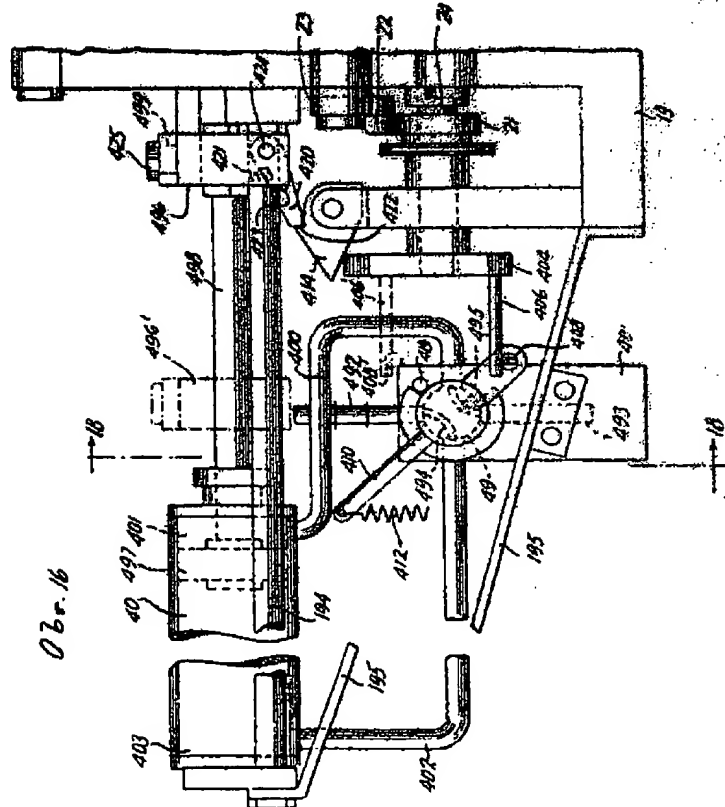
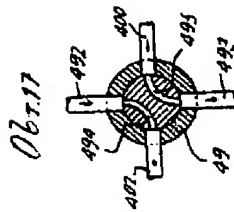
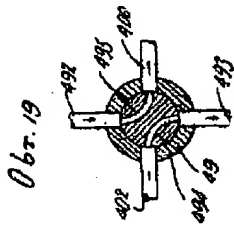
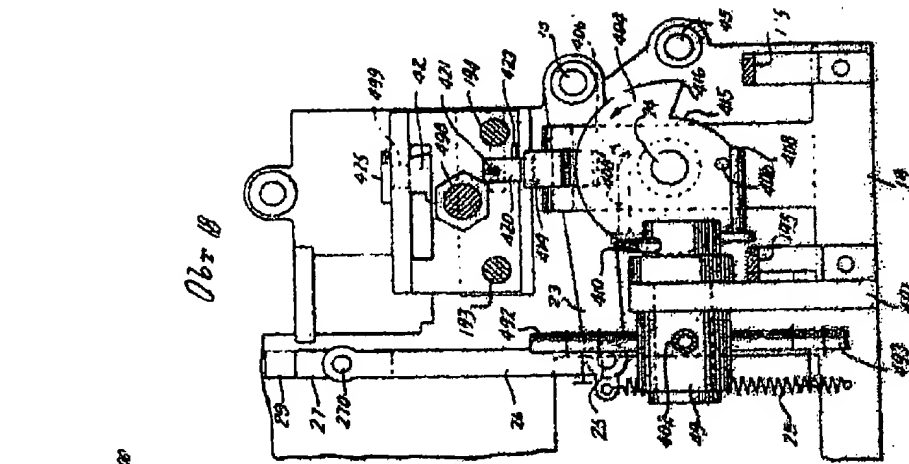
*Obv 13*



Obt. 14

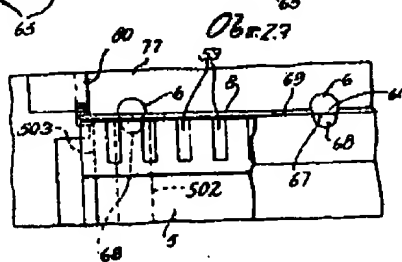
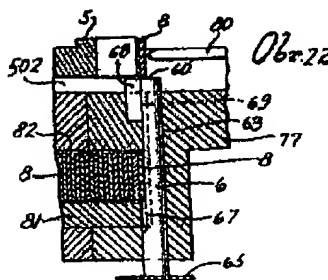
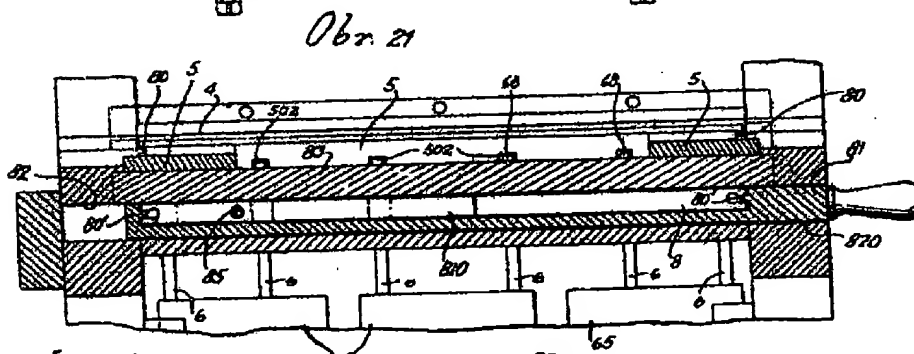
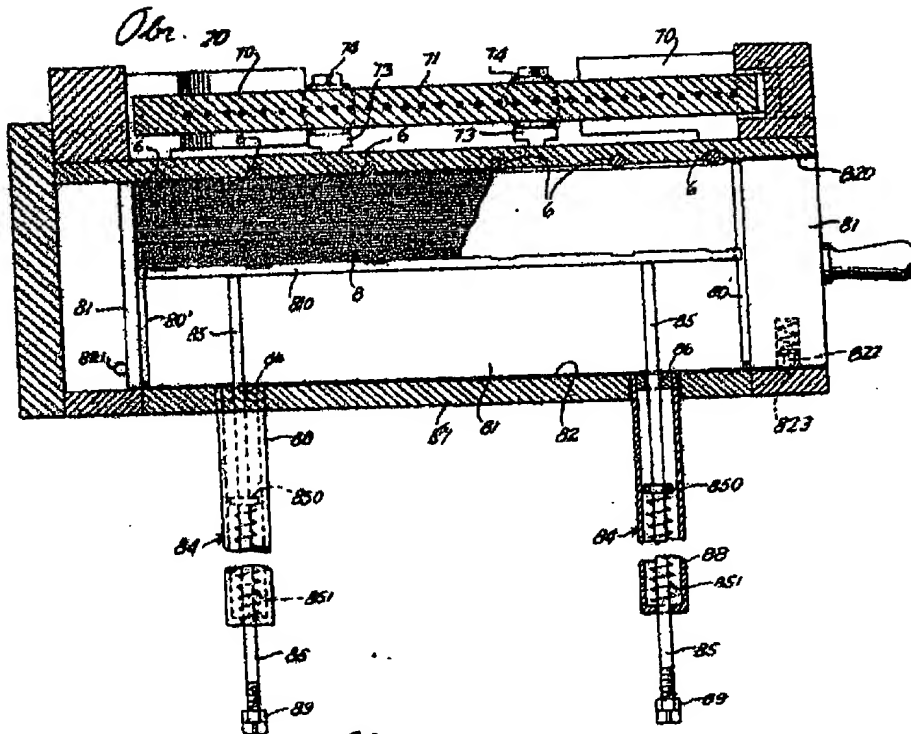


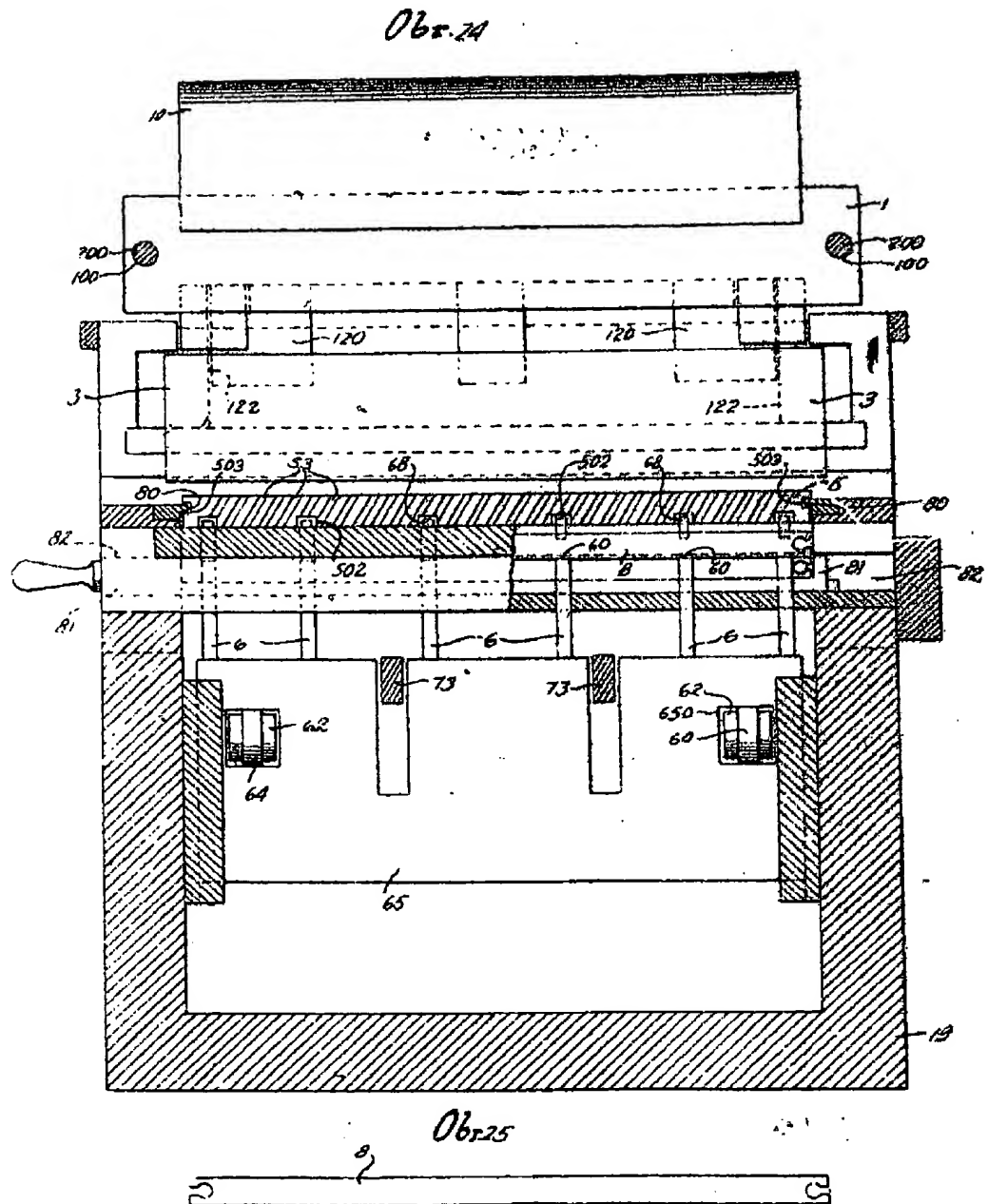
Obt. 15

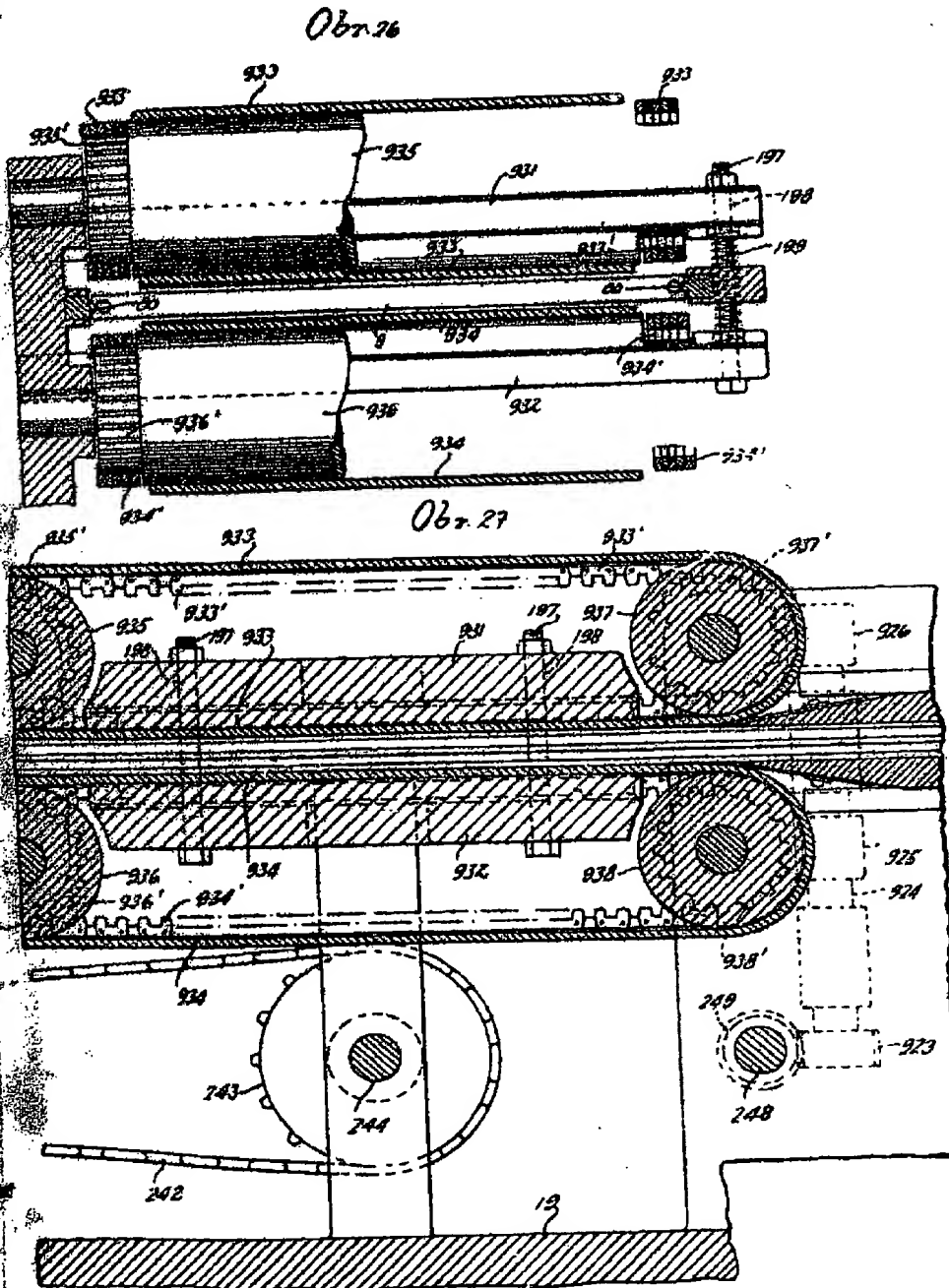


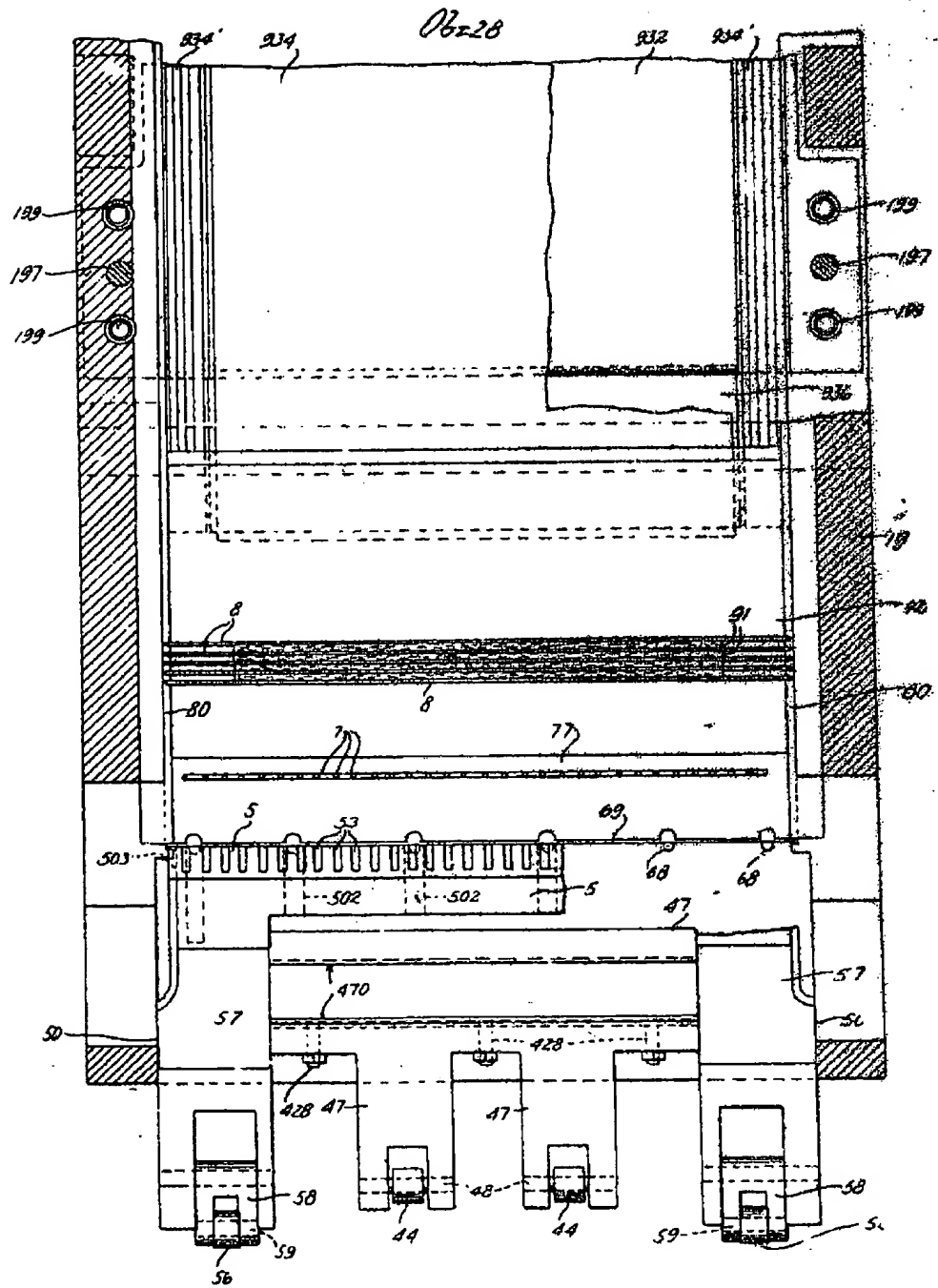


Příloha k „Patentovému spisu“ č. 37619.  
Třída 8b.



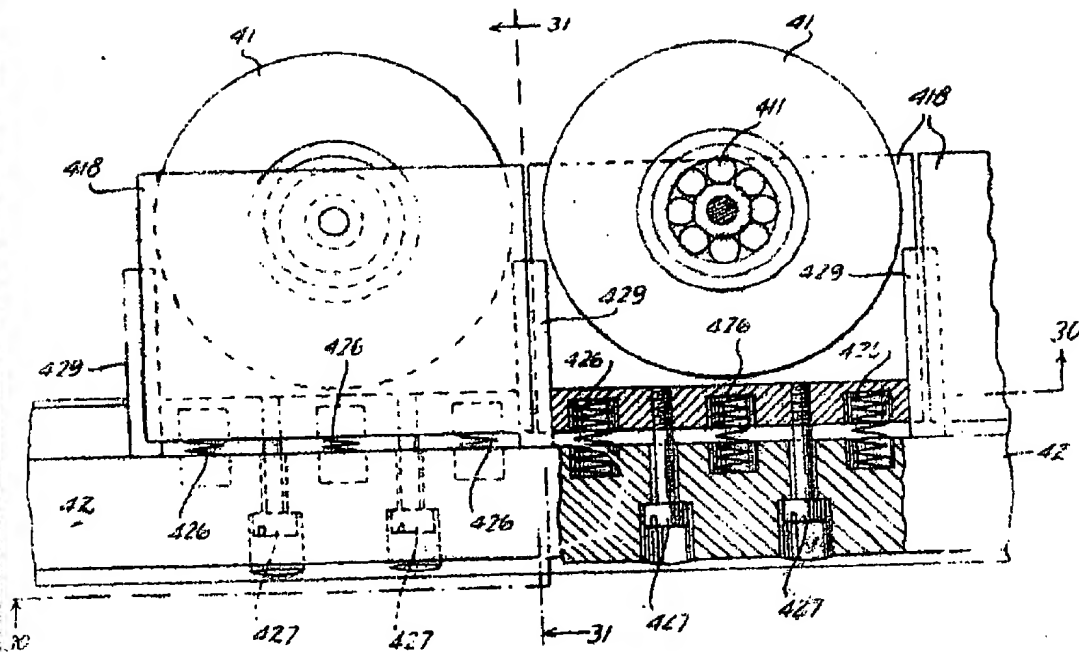




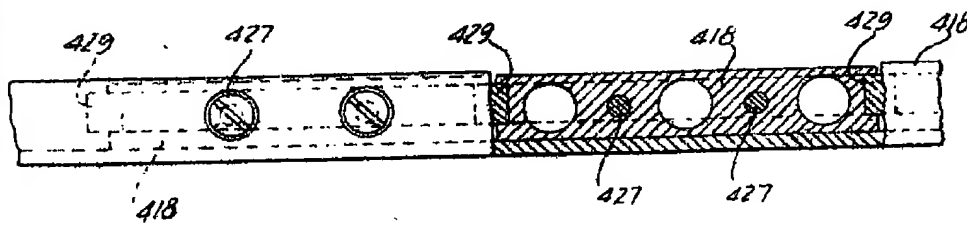


Trida 8b.

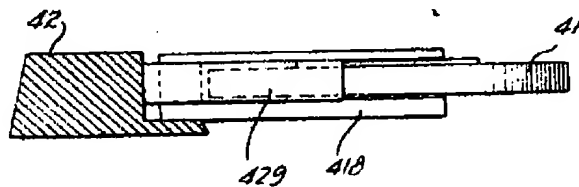
Obz. 29



Obz. 30



Obz. 31





**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**